

UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARANÁ

**FITAS VENSKE: Discussões acerca do mundo fabril em
Curitiba**

**Dissertação apresentada como requisito parcial
à obtenção do grau de Mestre.
Curso de Pós-Graduação em História;
Setor de Ciências Humanas Letras e Artes;
Universidade Federal do Paraná;
Orientador Magnus Roberto de Mello Pereira.**

**CURITIBA
2000**

WALFRIDO SOARES DE OLIVEIRA JUNIOR

**FITAS VENSKE: Discussões acerca do mundo fabril em
Curitiba**

**CURITIBA
2000**

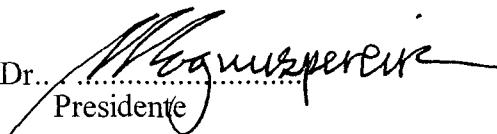


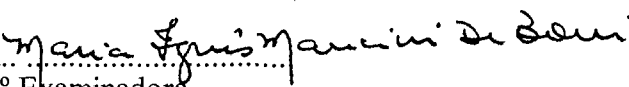
UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARANÁ
SETOR DE CIÊNCIAS HUMANAS, LETRAS E ARTES
COORDENAÇÃO DOS CURSOS DE PÓS GRADUAÇÃO EM HISTÓRIA
Rua General Carneiro, 460 6º andar fone 360-5086 FAX 264-2791


PARECER

Os Membros da Comissão Examinadora designados pelo Colegiado dos Cursos de Pós-Graduação em História para realizar a arguição da Dissertação do candidato Walfrido Soares de Oliveira Jr., sob o título Fitas Venske discussões a respeito do mundo fabril em Curitiba, para obtenção do grau de Mestre em História, após haver realizado a atribuição de notas são de Parecer pela aprovação com conceito “...A...” sendo-lhe conferidos os créditos previstos na regulamentação dos Cursos de Pós-Graduação em História, completando assim todos os requisitos necessários para receber o grau de Mestre

Curitiba, 24 de janeiro de 2001.

Prof. Dr. 
Presidente

Profª. Dra. 
1º Examinadora

Prof. Dr. 
2º Examinador

Agradecimentos

Por ter muitas pessoas para agradecer, vou limitar estes aos grupos mais representativos.

Começo com os meus colegas de trabalho da UTP, com os quais pude compartilhar momentos de trabalho, aprendizagem e divertimento. Faço menção aos professores da UFPR, com os quais devo parte a minha formação como historiador. E sem esquecer da banca examinadora, pela presteza da leitura e relevância dos comentários.

Reconheço a participação dos meus amigos para o bom andamento da minha mente e da minha alma, sem as quais todo este périplo seria insuportável.

Destaco a fundamental importância da minha família para a finalização deste trabalho.

Alguns nomes, no entanto, devem constar desta folha de agradecimentos. A minha amiga Maria Luiza Andreazza, pelo sincero empenho na retomada desta dissertação. A minha amiga Sidinalva Wawzyniak, pelo crédito e auxílio no campo profissional. Por último mas não menos importante, agradeço a Magnus R. de M Pereira, por ter aceito o ônus de ser meu orientador.

A todos os que se encaixam em alguma destas categorias meu muito obrigado.

Dedico este trabalho à
Tatiana e ao Luca.

SUMÁRIO

Introdução	1
Capítulo I	8
1.1 Fábrica Venske: criações	8
1.2 O Imigrante e a Dinamização da Economia	9
1.3 Sociedade Limitada	13
1.4 Mercado: preferência nacional	17
1.5 As Engrenagens do Passado	25
Capítulo II	43
2.1 A Experiência da Venske	43
2.2 Ponderando sobre a Experiência	46
2.3 O Cotidiano das Tecelãs Domésticas	57
Capítulo III	71
3.1 Tecendo a Experiência na Venske	71
3.2 Artesãs Industriais	76
3.3 Ritmo Incessante	82
3.4 Amigas	85

3.5	Eles do Sindicato	87
3.6	Os Patrões	89
3.7	Enxoval ? Eu Fiz !	92
3.8	Fim dos Tempos	95
	Conclusão	100
	Referências Bibliográficas	103
	Arquivos e Biblioteca	105

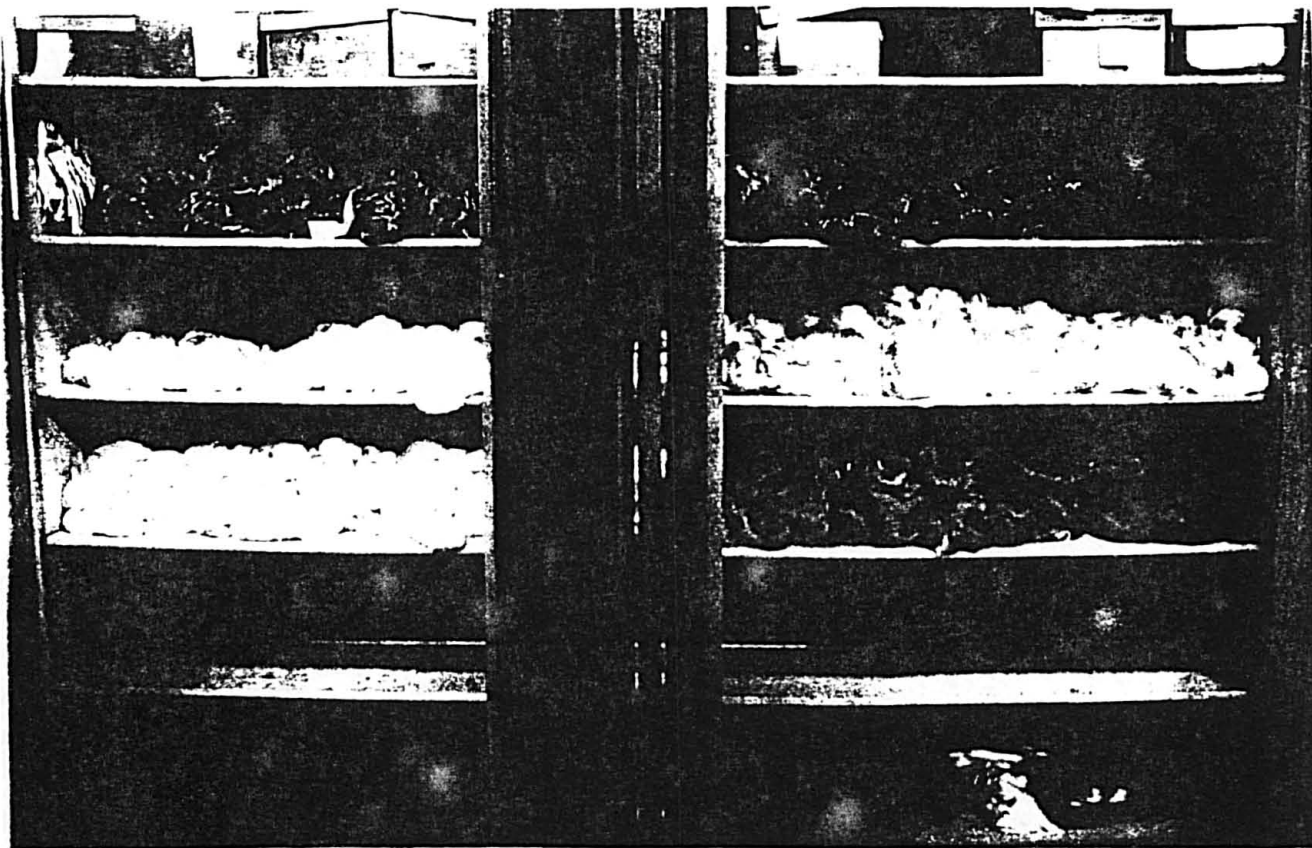


Foto de Orlando Azevedo

INTRODUÇÃO

A Fábrica de Fitas Venske iniciou suas atividades em Curitiba no ano de 1907. Desde sua fundação até seu encerramento abrupto em 1980, quando as operárias chegaram para mais um dia de trabalho e encontraram as portas fechadas, a Fábrica Venske manteve basicamente inalteradas suas relações de produção e sua base tecnológica. O estudo dessas características singulares constitui o direcionamento da presente dissertação.

Este estudo se coloca no campo de estudos de História e Empresas, ao tratar do “Mundo da Empresa” em vários de seus aspectos, como relações de trabalho, administração e tecnologia. Mas não é uma história da Empresa Venske desde a sua fundação até o seu encerramento, pois procurei recortar temáticas do meu interesse e não relatar todo o processo por que passou a Venske. Decorre desta opção metodológica, a fragmentação do texto, pois à medida que os temas aparecem, são demonstrados e debatidos.

Devido as crises do estruturalismo e do determinismo, o historiador pode repensar os indivíduos e suas escolhas, construindo uma história com menor envergadura, mas com o intuito de elaborar explicações relevantes. Não precisamos dizer que não foi um retorno às práticas históricas do século XIX. O que proponho então é a possibilidade de estudar uma empresa como um indivíduo, discorrendo sobre suas ações e opções.

A partir dos estudos de microhistória, novas questões devem ser propostas, a fim de levar mais "luz" sobre objetos que acreditávamos amplamente explicados. No estudo em questão, a análise em microhistória serve para apresentar a organização fabril desenvolvida em Curitiba pela Fábrica de Fitas Venske, demonstrando alguns elementos que marcaram a existência desta empresa, sendo que vários desses elementos podem ser considerados específicos, dentro do contexto empresarial curitibano e brasileiro. Tal estudo, também, trava um diálogo com a historiografia sobre o mundo da fábrica, tentando verificar em que medida este diálogo pode servir para entender melhor a Venske, o mundo fabril em Curitiba e uma parte do cotidiano da cidade.

O objeto desta pesquisa é a Fábrica de Fitas Venske, que exerceu suas atividades em Curitiba de 1907 a 1980. Na análise dos dados, observou-se que a Fábrica guardava algumas especificidades em relação a outras fábricas paranaenses, tais como: em torno de 90% de sua produção era destinada ao mercado nacional, utilizava maquinaria com tecnologia do século XIX e produzia fitas com técnicas únicas. No tocante às relações de produção manteve por 10 anos (1935 / 1945), aproximadamente, 20% de suas tecelãs trabalhando nas próprias residências, quando a prática das outras empresas era a centralização.

O trabalho dentro do espaço fabril também foi alvo de interesse, sendo relatado pelas próprias tecelãs, que expressaram suas opiniões acerca de várias questões que constituíram a sua experiência diária na Fábrica.

Sobre o recorte temporal, este privilegiou, mas não se limitou, à empresa entre 1930 a 1960. Nesse período a empresa se constituiu nos aspectos considerados mais característicos de sua “personalidade”, qual seja: a tecelagem doméstica, a implementação de suas técnicas de produção, a construção de sua sede definitiva e a relação com a Metalúrgica Mueller. Outro fator que justifica este recorte pode ser creditado às fontes. essas são encontradas em maior quantidade e seqüência serial, a partir de 1930, e os depoimentos orais foram de tecelãs que entraram na Fábrica em torno de 1950.

Acerca das fontes escritas, foram consultados fichários contendo informações detalhadas, abrangendo todo o período da Fábrica, os quais revelam dados sobre a produção (matéria prima consumida, produção de fitas e lucro), operários (salários, número de empregados, admissão e demissão) e contratos (sócios e participação acionária). Existem alguns silêncios sobre o período inicial da Fábrica, mais especificamente entre 1907 e, aproximadamente, 1920. Também sobre a tecelagem doméstica a documentação a respeito de sua adoção e desativação é bastante incompleta.

Outras fontes existentes, que não se encontram na Fábrica, podem ser encontradas nos censos industriais, na Junta Comercial, na biblioteca da Receita Federal, na biblioteca do Ipardes, no acervo fotográfico do

Museu da Imagem e do Som e na Seção Paranaense da Biblioteca Pública do Paraná.¹

Com relação às fontes orais, uma parte foi produzida entre 1985 e 1986, num projeto de pesquisa feito pelo Museu da Imagem e do Som (MIS), utilizando a metodologia de Paul THOMPSON. As entrevistas foram feitas a partir de um questionário que abordava toda a vida do entrevistado, com ênfase no período em que este permaneceu empregado.² Tais entrevistas foram refeitas entre 1994 a 1996, já tendo em vista o direcionamento delas para a realização deste trabalho.³ Sobre a análise das entrevistas procurou-se respeitar as suas opiniões enquanto agentes de sua história. O depoimento de GUIDO VENSKE, último diretor da Fábrica, permeia todos os capítulos, porque muitas das informações não existem em registro escrito e seu depoimento auxiliou na construção de um “fio condutor” para esta dissertação.⁴

¹ Nos censos industriais, a maior dificuldade se dá na não divulgação dos dados da Venske, pois, segundo as normas de sigilo, quando existe apenas uma empresa em determinado ramo de atividade, suas informações não podem ser divulgadas pois a identificação torna-se evidente. Na Junta Comercial pode-se pesquisar sobre as alterações de contratos e sobre o registro da empresa. A biblioteca do Ipardes guarda uma série de coleções sobre empresas, trabalho e comércio no Paraná, principalmente a partir dos anos sessenta. No Mis, além das entrevistas, encontra-se um acervo fotográfico sobre a Venske, que fez parte do mesmo projeto de pesquisa. Por fim, na Biblioteca Pública, pode-se pesquisar nos relatórios de governo e em periódicos; mas não utilizei esta documentação pois não estava interessado nas relações da Venske com a comunidade.

² THOMPSON, Paul. **A voz do passado**. São Paulo, Paz e Terra 1992. No período não havia tradução para o português da obra. A reprodução deste questionário está nos anexos

³ O critério para a seleção dos depoentes foi o tempo de permanência na Fábrica. As tecelãs que permaneciam “uma vida” na Fábrica eram em número reduzido. As operárias que permaneceram longo tempo na empresa desenvolveram uma memória sobre seu trabalho de forma diferente da memória daquelas que passaram pouco tempo. Parece possível afirmar que as tecelãs com mais tempo de casa constituíram um paradigma de experiência do trabalho fabril nessa indústria.

⁴ Além do fato de Guido ter sido técnico em tecelagem de fitas, sendo assim apto a opinar sobre a organização técnica da empresa, que somado a sua experiência, pode ir além da expressão “eu acho”

O **primeiro capítulo** insere a Fábrica Venske na situação nacional da indústria têxtil, a partir da década de 1930 até 1950. Esta abordagem tem por objetivo demarcar uma parte do terreno onde se desenrolou a trama da Fábrica, não para concluir que a conjuntura nacional tenha imposto limites na sua atuação, o que parece ser óbvio, e sim para demonstrar os caminhos da Venske, suas opções, dentro do cenário nacional.

Ainda, neste capítulo estão apresentadas a fundação e composição societária da empresa. A maquinaria, as relações de produção, as técnicas de produção e os seus efeitos sobre a mão-de-obra, também são abordados no primeiro capítulo. A descrição técnica do tear, suas características e a manutenção dessas características por todo o período de existência da Fábrica, são marcantes para compreender esta experiência fabril.

O **segundo capítulo** trata do trabalho doméstico. Tal prática foi vivenciada na empresa entre 1935 a 1945. Nesta discussão privilegiou-se o diálogo entre a produção historiográfica acerca do mundo do trabalho e a vivência do trabalho fabril desenvolvido na Venske. O estudo da tecelagem doméstica demonstra um momento de especificidade nas relações de produção. Estudo este que não deve se prender aos aspectos da curiosidade e do anedótico, mas deve estar de acordo com as proposições levantadas por LEVI:

“Isto é realmente uma reversão da perspectiva, pois acentua as ações mais insignificantes e mais localizadas, para demonstrar as lacunas e os espaços deixados em aberto pelas complexas inconsistências de todos os sistemas” (LEVI, 1992, p. 155)

No **terceiro capítulo** foram analisados os depoimentos das tecelãs que abordaram vários temas relacionados ao trabalho e a vida fora do trabalho. Por meio desses depoimentos podemos analisar uma parte do que podem ser denominadas as **experiências das tecelãs da Fábrica Venske**, ou melhor seria colocada no singular, **experiência**, na medida em que se faz uma análise de **classe**. A análise visa estabelecer uma **unidade**, mas apenas como opção metodológica, não sendo considerado que este conjunto de vidas tenha tido um desenvolvimento homogêneo. Buscou-se conscientemente estabelecer os fatos que constroem e perpetuam a unidade, a fim de ser estabelecido um perfil da tecelã da Venske.

O peculiar desenvolvimento da Venske impulsionou a pesquisa na direção do específico, não como curiosidade, e sim como um repensar.

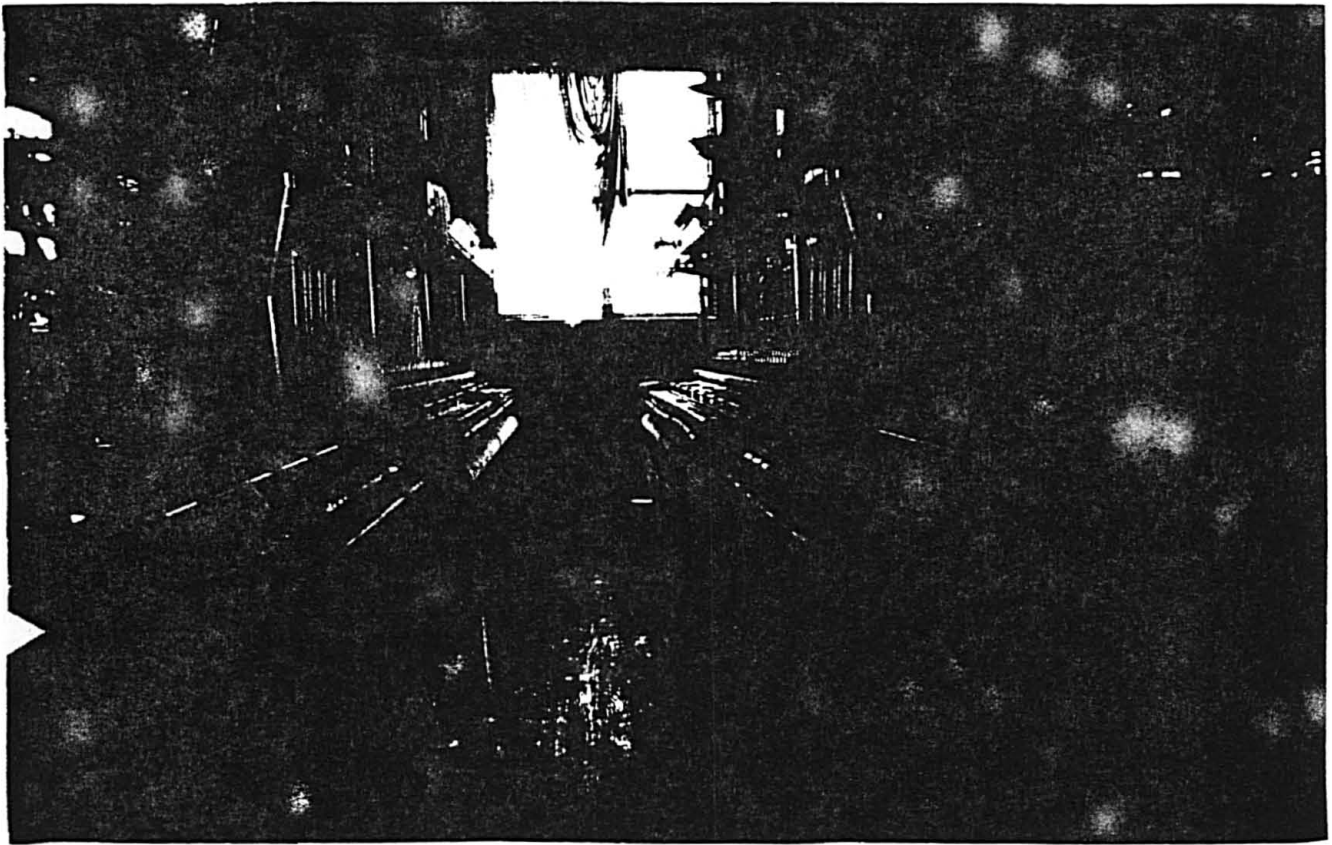


Foto de Orlando Azevedo

CAPÍTULO I

1. FÁBRICA VENSKE: criações

Um dos ramos da indústria que mais evoluiu desde o início da industrialização brasileira foi o têxtil. Este ramo sempre contou com algumas vantagens, como a facilidade de obtenção de matériaprima (no caso, algodão mas, posteriormente até as fibras sintéticas, passaram a ser fabricadas no Brasil), o pequeno investimento inicial necessário para a maquinaria, o baixo custo final do produto que, por isso, poderia ser comercializado em um mercado interno pobre como o brasileiro.

Esse ramo industrial estava presente desde o século XIX, e podiam ser encontradas fábricas de tecer ou fiar algodão em todo o território nacional. já no início do século XX.

A relação entre a Fábrica Venske e a indústria têxtil em geral não se dá como dependência, e sim como possibilidade, como demarcação de terreno. A Venske está inserida no contexto mais amplo da industrialização. Mas, é certo que dentro deste quadro geral existe a possibilidade da autonomia, das decisões que couberam aos dirigentes e trabalhadores desta empresa.

Um estudo em microhistória não pode desprezar as interpretações mais gerais, da mesma forma que não deve aceitar a determinação pura e simples dos elementos particulares aos mais gerais. Ou no dizer de LEVI:

A microhistória tenta não sacrificar o conhecimento dos elementos individuais a uma generalização mais ampla, e de fato acentua a vida dos elementos individuais. Mas, ao mesmo tempo, tenta não rejeitar todas as formas de abstração, pois fatos insignificantes em casos individuais podem servir para revelar um fenômeno mais geral. (LEVI, 1992, p. 158)

Decorre desse raciocínio a necessidade de estabelecer um diálogo entre a Venske e as questões mais gerais acerca da indústria, industrialização e trabalho, tanto na esfera regional quanto na nacional e internacional.

1.2 O IMIGRANTE E A DINAMIZAÇÃO DA ECONOMIA

A ação do imigrante europeu como dinamizador da economia e do processo de industrialização do Estado é apresentada no trabalho de Altiya BALHANA & Cecília WESTPHALEN. (BALHANA & WESTPHALEN, 1986)

As autoras defendem que a ação realizada pelos imigrantes na economia paranaense foi responsável pelo impulso à modernização urbana e industrial do Estado.

No Paraná, a imigração européia fora planejada pelos senhores dos Campos Gerais, que dominaram a política paranaense no século XIX. Para eles, o "mundo de seus sonhos era o de um campesinato europeu morigerado. Isto, do lado de fora das porteiras de suas fazendas, é claro, pois do lado de dentro imperavam as relações escravistas de trabalho". (PEREIRA, 1996, p.47)

Os imigrantes, a princípio, vieram para habitar colônias no meio rural, mas posteriormente reimigraram para os centros urbanos, o que, de certa forma, não correspondeu às expectativas das elites locais, que planejaram a imigração européia como colonizadora de espaços vazios e fornecedora de gêneros agrícolas para os núcleos urbanos.

A idealização em torno do imigrante estava de acordo com teorias que defendiam a superioridade racial do homem branco e europeu, em substituição ao trabalho do negro, ainda escravo. Os viajantes europeus, como Saint Hilaire, Avé-Lallemant e Bigg Whiter, já destacavam a superioridade cultural do homem europeu e a sua moral do trabalho, em comparação com a preguiça quase inata aos habitantes locais. (PAZ, 1987)⁵

Alguns dos imigrantes não se adaptaram à vida nas colônias devido à falta de infra-estrutura, principalmente no transporte de suas safras para os núcleos urbanos, e desta forma abandonavam o meio rural e seguiam para as cidades próximas: "Também, por volta de 1850, teve início a reimigração de colonos instalados originalmente na Colônia Dona Francisca (Joinville), em Santa Catarina, para as cercanias de Curitiba.(...) De muitos desses colonos, é conhecida a profissão; 50% são camponeses, ..." (BALHANA & WESTPHALEN, 1986, p. 250)

Muitos imigrantes não possuíam ligações com a agricultura em seus países de origem, mas se inscreveram como camponeses para poder mais facilmente migrar, posteriormente abandonavam as colônias e

rumavam para os centros urbanos onde se "*dedicavam ao setor de serviços, ao artesanato ou ainda, ao trabalho fabril, onde a industrialização começava a se processar*". Entre esses reimigrados, "há muitas profissões urbanas, incluindo atividades comerciais e industriais".(MAGALHÃES, 1993, p. 250)

Das empresas registradas na Junta Comercial do Paraná, entre 1890 e 1929, 39,5% pertenciam a proprietários de ascendência luso-brasileira, enquanto os 60,5% restantes eram constituídos de imigrantes de diversas procedências, entre os quais sobressaíam os alemães (24,3%) e os italianos (15,1%). Os imigrantes, além de contribuírem para o aumento da população, também foram responsáveis pelo aumento da riqueza e por uma expansão do emprego no meio urbano.(BALHANA & WESTPHALEN, 1986, p. 256)

O número de empresas industriais e comerciais em Curitiba entre 1890 e 1899 girava em torno de 2.448, representando 52,7% do total do Estado. As indústrias na Capital englobavam 19 ramos entre 1890 e 1899, passando a 25 no período de 1920 e 1929. (BALHANA & WESTPHALEN, 1986, p. 266)

Quanto à utilização de imigrantes para a economia ervateira, percebe-se que as relações de trabalho desenvolvidas pela exploração dessa cultura não demandavam a existência de um campesinato europeu morigerado, visto que a fabricação do mate em engenhos propiciava a existência de uma população de trabalhadores livres que vivia da

⁵ essas teorias foram bastante abordadas, sendo caracterizadas como: eurocentrismo,

sazonalidade da erva-mate, e que a partir do primeiro "boom" do produto, em torno de 1830, passa a se dedicar muito pouco à atividade agrícola.

Não havia a necessidade de camponeses europeus dedicados à agricultura no entender dos ervateiros. Isto porque o trabalho dos libertos contribuiu para o alargamento da oferta de mão-de-obra que foi empregada no engenho de mate quando os comerciantes passaram a intervir na produção.

Já no meio urbano os imigrantes lograram grande êxito na parceria com a economia do mate. Barriqueiros, carroceiros, industriais da metalurgia e da impressão gráfica, esses imigrantes tornaram-se empreendedores e ocupavam a mão-de-obra de outros imigrantes, dinamizando a atividade industrial no Estado.

As autoras fazem notar a decisiva participação dos imigrantes na diversificação da indústria paranaense, principalmente na cidade de Curitiba, e dentre os vários grupos de imigrantes citados, destacam os alemães como grandes detentores de capital industrial e responsáveis pelo processo de criação de novas fábricas.

Quanto à sociedade "luso-brasileira" (denominação utilizada pelas autoras), não fornecem grandes referências, dando a entender que antes da presença imigrante as atividades comerciais e industriais não eram merecedoras de menção. Poderiam referido o fato de que os imigrantes

determinismo geográfico, darwinismo social e racial, entre outras.

terem aproveitado as condições preexistentes de infra-estrutura, oferta de mão-de-obra e acúmulo de capital gerados pela economia ervateira.

A instalação de novos ramos de atividade industrial (barricas, e impressoras, por exemplo) estava diretamente ligada às atividades das ervaterias. Mesmo o considerável número de novas indústrias instaladas por imigrantes, não surgiu em função exclusivamente do espírito empreendedor dos europeus, mas contou com um desenvolvimento - urbano e econômico - já instalado, ou seja, com o acúmulo de capitais gerados pelos ervateiros.⁶

1.3 SOCIEDADE LIMITADA

Dentre esses imigrantes que aportaram no meio rural e depois se encaminharam para a cidade, estava Gustavo Venske. Chegou da Alemanha, junto com seu pai e suas duas irmãs, ao interior de Santa Catarina na metade do século XIX. Ainda jovem foi trabalhar no Rio de Janeiro como representante comercial de uma firma alemã importadora de tecidos. Em 1889, encontrava-se em Curitiba onde fundou uma loja de armarinhos, no atual Largo da Ordem. Na cidade fundiu interesses com outra família alemã, os Mueller, ao casar-se com Anna Mueller.

⁶ Sobre a participação da burguesia ervateira na dinamização da sociedade paranaense, ler PEREIRA (1996).



Gustavo e Anna Venske
Foto da primeira década deste século
Biblioteca da Casa da Memória.

Com a experiência do comércio de fitas compreendeu que o mercado apresentava oportunidades para a instalação de uma fábrica. Esta foi inaugurada em 6 de novembro de 1907 nos fundos da casa de Gustavo (rua Assungui, fundos da Metalúrgica Mueller⁷). Sem capital suficiente contou com o apoio financeiro de seu cunhado - Oscar Charles Mueller - que lhe emprestou 30 contos de réis. (Arquivos Fábrica Venske. Tratado de A.F.V. de agora em diante)

⁷ Dados sobre a Fundação da Fábrica Venske encontrados nos Arquivos da Empresa. Gustavo Venske se casou com Anna Mueller e recebeu decisivo apoio desta família para a instalação e manutenção de sua fábrica de fitas. Sobre a família Mueller, esta se caracteriza por ser pioneira no ramo da metalurgia, com grande destaque na produção industrial paranaense, desde o início do século XX.

Com o dinheiro, Gustavo comprou teares de segunda mão do técnico industrial Scheier, o qual se comprometia a fazer a instalação e ainda a preparar a primeira equipe de operários (GUIDO VENSKE)⁸.

A fábrica permaneceu na rua Assungui até 1912,⁹ quando foi transferida para os fundos da loja de armarinhos. Os motivos que, aparentemente, impulsionaram a mudança foram a falta de um espaço maior e a possibilidade de concentrar as atividades de comércio e indústria em um só local. Até antes dessa transferência, a fábrica possuía cinco teares, passando, no novo endereço, a trabalhar com o dobro da capacidade (10 teares). A loja de armarinhos continuou funcionando até 1918, quando alegou falência. (A.F.V., pasta de produção)

A fábrica foi registrada na Junta Comercial em 1919, sob o número 2.114. O registro foi feito com o nome "Moraes e Cia.", pois o nome "Venske" não podia ser usado devido à falência da loja de armarinhos um ano antes (A.F.V. pasta de contratos). O novo sócio, Eduardo Moraes Scherrer, casado com a filha de Gustavo, Helena, era também o procurador de Oscar Mueller - o qual tinha ido morar na Alemanha.

Nessa época a divisão societária estava definida com a predominância de Oscar, que detinha 50% do capital social (equivalente a 40.000\$000) e 40% dos lucros da empresa; Gustavo Venske detinha

⁸ Não foi possível confirmar o nome completo do técnico alemão Sheier.

⁹ A Fábrica ocupou quatro sedes durante sua existência (1807-1980): 1ª Sede (1907-1912) na rua Assungui, hoje Mateus Leme; a 2ª Sede (1912-1918) localizou-se no Largo da Ordem (rua fechada); a 3ª Sede (1918-1938) situava-se na rua Conselheiro Laurindo, entre a Marechal Deodoro e a Rua XV de Novembro, e a última sede esteve localizada, a partir de 1938, na rua Ubaldino do Amaral nº 854.

37,5% do capital social e 30% dos lucros; Eduardo Moraes Scherrer tinha 12,5% do capital social e direito a 20% dos lucros.

Alfredo Venske, filho mais velho do fundador, já estava trabalhando na fábrica desde 1913, ano em que retornou da Europa, depois de estudar tecelagem na Alemanha e Suíça. Alfredo recebia 10% dos lucros da empresa, perfazendo, assim, 40% dos lucros nas mãos da família Venske.

Essa divisão societária da empresa sofreu alterações em 1922, quando as participações de Oscar Mueller e Eduardo M. Scherrer foram reduzidas em favor da Família Venske. Essa alteração foi registrada na Junta Comercial e estipulava que a participação dos lucros da empresa estaria assim dividida:

Gustavo Venske.....	30%
Oscar Mueller.....	25%
Alfredo Venske.....	20%
Eduardo Moraes.....	15%
Rodolfo Venske.....	10% (A.F.V, pasta de contratos)

Nota-se a entrada do filho mais novo de Gustavo, Rodolfo, com uma participação societária de 10%, perfazendo a participação dos lucros da empresa para a família Venske em 60%.

Esse aumento na participação dos lucros pode ser explicado por algumas hipóteses, uma vez que não existe documentação a respeito. A primeira, delas é a de que os membros da família Venske, por trabalharem no espaço fabril, faziam jus a uma remuneração, parte da qual poderiam aplicar no aumento de sua participação societária.

Outra hipótese é a de que Oscar Mueller entrou como sócio devido ao seu empréstimo de trinta contos e, à medida que este empréstimo era saldado pela família Venske, a participação de Oscar diminuía. É de ressaltar que essas hipóteses não são mutuamente excludentes, podendo ambas terem ocorrido.

A partir de 1924, o domínio da família Venske sobre a empresa toma vulto. Depois de sérios desentendimentos a participação de Eduardo Scherrer foi adquirida pela família Venske e por Oscar Mueller, passando a denominação da empresa para "Venske e Cia".

Entre 1924 e 1926 a participação de Oscar decaiu de 35% para 10%. Com o falecimento dele, em 1927, as ações da viúva, Margarethe Mueller, foram adquiridas pela família Venske, ficando assim três sócios: Gustavo, Alfredo e Rodolfo. (A.F.V., pasta de contratos)

1.4 MERCADO: Preferência Nacional

A Venske desde muito cedo esteve voltada para o **mercado nacional**, isto deve-se a alguns fatores: o conhecimento desse mercado e a diferenciação do produto da Venske. Baseado nisso, como veremos adiante, o produto Venske pôde permanecer durante décadas no mercado brasileiro.

Dados sobre a venda de produtos da Venske:

	ANO	
	1940	1942
ESTADOS:	PORCENTAGEM	
Distrito Federal	44%	46,3%
São Paulo	19,5%	20,9%
Rio Grande do Sul	11,7%	12%
Bahia	5%	3,5%
Pernambuco	5%	
Paraná		5,2%
Diversos	14,8%	9,4%

(A.F.V., pasta de estatísticas)

Para continuar a exemplificação, citamos que em 1948 o total de vendas atingiu a cifra de Cr\$ 7.237.788,50, sendo dividido em:

Paraná	Cr\$ 991.140,70
Outros Estados	Cr\$ 6. 246.640,80

Tal relação com o mercado nacional e regional pouco se alterou nos vários anos de funcionamento da Fábrica. A rede de distribuição montada na Venske esteve sob o controle de Gustavo. No período em que exerceu a atividade de representante comercial e, depois, comerciante, aprendeu sobre a importância da eficiente distribuição do produto e a de trabalhar com bons representantes nas diversas praças.

A experiência de Gustavo fez com ele adotasse em cada região um representante comercial da etnia que mais se identificava com o local. Por exemplo: em São Paulo, era um árabe (libanês); no Rio de Janeiro, era um português; em Santa Catarina e no Rio Grande do Sul a escolha recaiu sobre um alemão, e assim respectivamente, conforme o caso e a opinião de Gustavo. Com esta "etno-geo-política", a empresa esperava manter boas relações com os comerciantes locais, acreditando ter construído uma estratégia eficiente para a distribuição de seus produtos.

Entretanto, não foi possível aferir a eficácia desta política de distribuição, ou seja, o quanto ela foi responsável pela manutenção do produto Venske por tanto tempo em mercados tão competitivos como o Rio e São Paulo.

Com relação ao mercado paulista a Venske mantinha constante contato, pois importava a matéria-prima das indústrias paulistas e exportava fitas para este mercado.¹⁰ No tocante ao fio consumido na Venske, até o final da década de 1920, utilizava-se a seda natural, cuja produção nacional estava em alta.

Como atesta Suzigan, o cultivo do bicho-da-seda recebeu incentivos fiscais e subsídios com o objetivo de suprir as necessidades do mercado nacional de fio de seda. Embora a produção paulista de fio de seda crescesse de 9 toneladas em 1923 para cerca de 600 toneladas em 1934, a produção nacional ainda era insuficiente para abastecer o mercado interno.

A dependência do fio importado fazia com que alternativas fossem buscadas pelo produtor de tecidos, a fim de escapar das flutuações de preço internacional e das medidas alfandegárias restritivas impostas pelo governo. A solução encontrada por muitos produtos foi a utilização do fio de seda artificial, conhecido como rayon (primeira fibra artificial desenvolvida no final do século XIX, e cuja popularização se deu a partir de 1920).

A primeira fábrica de rayon instalada no Brasil foi a Matarazzo, em 1926, que dominou o mercado interno, beneficiada pela política

alfandegária que tornava impraticável a importação até 1933, ano da entrada em operação da fábrica do grupo francês Rhône Poulenc (Rhodia) em São Paulo. Em 1935, a Companhia Nitro-Química Brasileira, fruto de um consórcio dos grupos Klabin e Votorantim, entrou em funcionamento. Essas três empresas mantiveram um controle oligopolista do mercado de fios de rayon durante toda a década de 1930. (SUZIGAN, 1986, p. 325 - 327, 329 - 331)

A partir do início de 1930, a Venske passou a consumir, majoritariamente, os fios artificiais da Rhódia, mantendo um intenso comércio com a mesma. Esta ligação durou até a década de 1970, quando a multinacional não se interessou mais em produzir o fio que a Venske consumia, sendo que GUIDO VENSKE (o então diretor) adquiriu da Rhódia as máquinas que finalizavam o acabamento necessário para o fio, passando a realizar na Venske tal operação.

Das indústrias paulistas também eram compados os corantes para o tingimento dos fios, além de outros produtos de tinturaria. De Santa Catarina vinham os fios de algodão, para a fabricação de uma fita mista de algodão e rayon, que era mais barata.

Tais reações interestaduais de importação e exportação contradizem algumas conhecidas análises sobre a industrialização paranaense, que apontam para a ausência de indústrias importantes no Estado antes da década de 1970. Entre essas análises destacamos: Pedro Calil PADIS, Maria Helena Oliva AUGUSTO e Igor LEÃO.

¹⁰ Os termos “importar” e “exportar” são utilizados nas trocas interestaduais, sendo adotados

Segundo Pedro Calil PADIS, a economia paranaense era dependente do centro dinâmico da economia brasileira: São Paulo. "Enquanto a economia paulista se diversificava, ao liderar a industrialização substitutiva de importações, as economias periféricas e, portanto, o Paraná, mantinham uma estrutura produtiva especializada". (PADIS. 1981, p.57)

Para PADIS, a economia ervateira paranaense, desenvolvida desde o início do século XIX, relacionava-se com a economia nacional da mesma forma que a economia cafeeira paulista com a economia dos países centrais. Muito embora reconhecesse a importância da erva-mate para o desenvolvimento das atividades industriais no Paraná, PADIS imputa ao mate a condição de produto primário que emperra o desenvolvimento e, principalmente, a diversificação da industrialização paranaense.

A economia agro-exportadora paranaense sofria um problema que agravava ainda mais a situação. Segundo PADIS, o processo de substituição de importações não poderia se realizar no Estado devido à ação exercida por São Paulo, que, por já ter iniciado este processo no Brasil, impedia a sua realização pelo Estado do Paraná, monopolizando o mercado brasileiro.

A análise do desenvolvimentismo como ideologia foi elaborada por Maria Helena Oliva AUGUSTO. Publicada em 1978 este trabalho ressalta o planejamento estadual paranaense mediante o acompanhamento de três

principalmente nos registros dos governos estaduais.

órgãos, a saber: o PLADEP (Comissão de Coordenação do Plano de Desenvolvimento Econômico, 1955 [AUGUSTO, p. 25]), a CODEPAR (Companhia de Desenvolvimento Econômico do Paraná, 1962) e o BADEP (Banco de Desenvolvimento do Paraná, 1968). A ação do governo estadual seria a versão regional do desenvolvimentismo nacional de cunho Cepalino. O projeto paranaense desencadeado pela CODEPAR no governo de Ney Braga tinha um caráter social que entendia ser o Estado o promotor do bem comum, portanto o desenvolvimentismo não teria apenas um aspecto de industrialização, mas o desenvolvimento industrial gerando riquezas para serem divididas entre os paranaenses.

A autora refuta a tese de dependência ante São Paulo alegando que nas relações econômicas a condição de periférico não é possível entre unidades de uma mesma federação, "as atividades econômicas que se desenrolam no espaço estadual não estão, em qualquer sentido, contidas em suas fronteiras" (AUGUSTO, p. 22), ela utiliza as noções como "satelização, periferia, exploração interestadual não ... como conceitos ... mas, enquanto expressões ideológicas" (AUGUSTO, p. 23).

A autora afirma ser difícil a realização dos objetivos da CODEPAR, devido ao avançado desenvolvimento industrial já instalado principalmente em São Paulo, pois os ramos industriais ainda não desenvolvidos são raros e a concorrência mataria as iniciativas paranaenses.

Tal gestão de recursos públicos para a geração de indústrias não surtiu o efeito esperado, fato que serviu como reorientação da política

governamental para o setor. A principal transformação ocorreu com a transformação da CODEPAR em BADEP. A ação do BADEP se acreditava mais criteriosa na distribuição dos recursos, e tal critério passaria por um estudo de viabilidade dos projetos a serem financiados. A opção mais aceita pelos técnicos do governo foi a agroindústria paranaense, destacadamente as ligadas ao café e à soja.

Na observação de LEÃO, a modernização do Estado está atrelada à agroindústria, que é o centro dinâmico da nossa economia. A atividade industrial comanda o setor agrícola, fato que denota a modernidade da economia paranaense. "A dominância da agroindústria não implica uma indústria subordinada à agricultura e sujeita ao seu dinamismo. Antes, a relação de subordinação se dá ao contrário. (LEÃO.1989, p.35). A observação do autor dá conta de que o desenvolvimento da agricultura do norte está ligado ao núcleo dinâmico do capitalismo brasileiro, e é dinâmico por visar ao lucro e procurar, por meio da mecanização, diminuir as despesas e melhorar a qualidade do produto.

As observações de LEÃO dão conta de que o excedente de capital gerado pela produção cafeeira do norte paranaense, colonizado a partir da década de 1930, foi incorporado pela ação estatal desenvolvida por órgãos como a CODEPAR (1962) e, posteriormente, o BADEP (1968), que direcionaram o capital cafeeiro, promovendo um impulso à industrialização do Estado. "Atuaram aí diversos fatores, como as condições locais do Paraná, a definição de uma política de desenvolvimento, centrada no BADEP, a instalação de infra-estrutura de transporte e energia elétrica ... e

o fato da economia brasileira atravessar um período expansivo ..." (LEÃO, p.61 e 35)

Segundo a análise do IPARDES, as razões de ordem local que permitiram este crescimento foram: "a) o Paraná já contava com uma infraestrutura básica para receber indústrias, como uma rede rodoviária moderna, ferrovias, porto marítimo e oferta adequada de energia elétrica; b) haviam sido definidos mecanismos institucionais de apoio à indústria, centrados no BADEP e em uma série de outros órgãos públicos voltados à atração de indústrias; c) o Estado possuía uma agricultura dinâmica e modernizante, permitindo a instalação de setor de agroindústrias." (LEÃO.1989, p.38)

A veiculação da economia cafeeira ao "Paraná tradicional" fez com que a industrialização baseada na agroindústria mudasse o perfil econômico do Estado, inserindo-o na economia nacional e modernizando a economia interna.

Mostramos que a relação da Venske com o mercado nacional era mais importante que o mercado paranaense, e que esta se manteve inalterada até o fim do funcionamento da empresa. Pode-se afirmar que a atuação da Venske no mercado nacional demonstra uma inversão no modelo de indústria paranaense construído pelos autores supracitados. A análise das tabelas de vendas permite afirmar que, neste caso, a indústria do Paraná atuava com bom desempenho em boa parte do mercado nacional, principalmente o paulista e o carioca.

Para os analistas apresentados, a indústria paranaense não conseguia se desenvolver devido à ação das indústrias paulistas, que, por serem mais desenvolvidas, faziam uma transferência de capital por meio das trocas desiguais entre os produtos agrícolas e os produtos industrializados. O Paraná sempre saía perdendo ao vender produtos primários e importar bens industrializados de São Paulo.

A experiência da Venske mostra que não era impossível, como alegam tais autores, que uma empresa paranaense pudesse concorrer no mercado nacional. A Venske obteve sucesso no mercado nacional, mesmo sofrendo a concorrência das indústrias de outros estados. Comercializava sua produção em praticamente todo o território brasileiro, não aceitando as limitações de mercado e superando-as com criatividade.

1.5 AS ENGRENAGENS DO PASSADO

A tecnologia adotada na Fábrica Venske demonstra que esta não era uma fábrica moderna, se concebermos modernidade como atualidade tecnológica no processo produtivo, ou seja, a atualização constante das maquinarias.

A atualidade tecnológica na indústria têxtil nacional pode ser demonstrada pelo depoimento de um comerciante argentino que visitou as fábricas paulistas no início do século XX. "Sem exagero afirmo que as fábricas por mim visitadas em nada têm a invejar suas similares européias

e até apresentam certa superioridade sobre as fábricas norte-americanas” (RIBEIRO, 1988, p. 46)

A indústria brasileira sofreu uma queda a partir da crise de 1929. Tal queda pode ser sentida pela redução de operários empregados na indústria paulista entre 1928 (148.376) e 1930 (119.296); mas a recuperação do emprego industrial em São Paulo se faz sentir já em 1932, com a ocupação de 150.808 operários nas indústrias paulistas. O fator responsável pela superação da crise e retorno ao crescimento é apontado por Celso Furtado como sendo a política governamental de apoio ao café. (LOPES, 1990, p.31 e 32)

Essa política protecionista consistia na compra, no armazenamento e na destruição dos excedentes de café não exportados, a fim de evitar uma crise generalizada no setor mais importante da economia brasileira.¹¹

Mas a indústria têxtil de algodão realizou um crescimento durante a década de 1930, e os industriais do setor temeram, não sem razão, uma crise de superprodução. Uma das medidas para conter a superprodução foi a proibição de importação de novas máquinas de fiar e tecer algodão; esta proibição durou de 1931 a 1937 e visava restringir a produção de tecidos de algodão apenas às empresas já instaladas, impedindo que o excesso de produtos viesse a prejudicar esse ramo da indústria.

¹¹ Segundo Celso Furtado, as consequências dessa política para a indústria brasileira são expressas da seguinte forma: a) o café sofre uma grande queda nas exportações, conseqüentemente há um decréscimo na entrada de divisas; b) com a compra de café com dinheiro público houve uma depreciação da taxa de câmbio, o que provocou um aumento dos preços dos produtos importados; c) o aproveitamento da capacidade ociosa

Parece ser evidente que as restrições à importação de maquinaria fez com que ocorresse uma defasagem tecnológica na indústria têxtil. As grandes fábricas que possuíam condições de investimento para adquirir uma quantidade significativa de máquinas têxteis, com reconhecida atualidade tecnológica, não se interessaram em fazê-lo, pois a proibição de importações representava uma garantia de bons resultados financeiros com um baixo investimento em tecnologia, não havendo a possibilidade de outros concorrentes nacionais adquirirem máquinas novas. Assim, apenas as empresas que haviam se modernizado antes de 1930 conseguiam bons resultados e a baixos custos, devido ao longo tempo de utilização da maquinaria. (STEIN, capítulo 10)

Já as pequenas empresas, que não possuíam grandes reservas para o investimento em equipamentos com tecnologia mais avançada, quando obtinham licença para a importação de máquinas, adquiriam quase sempre máquinas usadas, quer das fábricas brasileiras, quer de fábricas européias ou americanas.

A produção nacional de máquinas para tecelagem também cresceu devido à proibição de importação, o que provocou a princípio uma indignação em alguns setores da indústria têxtil, que diziam ser os teares produzidos no Brasil meras cópias de máquinas européias já bastante defasadas. (STEIN, p. 153)

É sabido, porém, que a importação de máquinas de fiar e tecer aconteceu durante o período acima referido, e que o valor das importações

nas indústrias nacionais devido ao aumento de preços dos produtos importados. FURTADO, Celso. A

foi, em média, ligeiramente inferior ao da década de 1920. A renovação do maquinaria têxtil acontece de maneira lenta durante o período: "em 1929 havia apenas 2.622 teares e acessórios automáticos em operação no Brasil (3,3% de um total de 79.249 teares), em 1936 este número havia aumentado para 6657 (8,22% de um total de 80.903 teares". (SUZIGAN, p. 154,155) De acordo com a hipótese de Suzigan, as máquinas novas que entraram na década de 1930 não foram destinadas à tecelagem de algodão, mas provavelmente às tecelagens de seda e rayon que estavam em fase de expansão devido aos incentivos governamentais e à instalação de fábricas de fios de rayon em São Paulo.

As observações de SUZIGAN não encontram respaldo na realidade da Venske, pois ela não renovou sua maquinaria ou comprou máquinas usadas. A Venske registrava, em 1925, 32 teares; na década de 1930 já registrava 51 teares, antes de 1935; e, em 1940, estão registrados 83 teares de fita. É de frisar que esses teares não eram automáticos, e sim mecânicos, ou seja, com tecnologia bastante defasada.

A 2ª Guerra Mundial, segundo Stanley, colocou repentinamente a indústria têxtil brasileira no proscênio do mercado mundial. "Os fabricantes de tecidos de algodão ingressaram no seu período de maior prosperidade (1940-1945) com praticamente as mesmas instalações, equipamentos e técnicas empresariais dos anos críticos da década de trinta". (STEIN, Stanley. p. 167.)

A produção de tecidos, que era de 840.168.000 metros em 1940, cresceu para 1.414.336.000 metros em 1943. O mercado latino-americano, que usualmente era abastecido pelas indústrias britânicas, passou a importar tecidos de algodão das indústrias brasileiras. (STEIN, p. 167 e 168.)

A Argentina consumiu entre 1942/45, aproximadamente, 40% das exportações brasileiras que chegaram a um total de 1.045.930.950 metros. Mas não só para a América latina foram encaminhadas as exportações brasileiras. A União Sul-Africana também foi uma grande importadora de têxteis de algodão produzidos no Brasil, consumindo no mesmo período 203.100.520 metros, perfazendo quase 20% das exportações brasileiras. (STEIN, p. 168 e 169)

Devido à excepcionalidade do período, as exportações obtiveram sucesso, mas as queixas dos compradores e consumidores internacionais deixaram antever que, passado o momento de crise internacional que colocara eventualmente o Brasil como exportador de tecidos, seria muito difícil a permanência dos tecidos brasileiros no mercado internacional.

Terminada a Guerra, a indústria brasileira ainda conseguiu um período de prosperidade com as exportações, mas já enfrentava alguns problemas. A Argentina, aproveitando a mesma brecha de comércio internacional surgida com a Guerra, empreendeu seu esforço de industrialização e estava pressa a substituir as importações de tecidos brasileiros por uma produção local. Outro fator foi a negativa apresentada pelos países desenvolvidos quanto à exportação de modernas máquinas

de tecelagem, fator este que contribuiu para manter a estagnação tecnológica da indústria nacional.

Essa negativa estava de acordo com a estratégia de retomada do domínio do mercado internacional perdido pela Inglaterra devido à Guerra. O aprimoramento tecnológico permaneceria restrito ao controle dessas potências, pois apenas as máquinas refugadas e obsoletas destinavam-se à exportação.

Enquanto a eventualidade da Guerra proporcionou grandes lucros à indústria têxtil brasileira, esses foram acumulados pelos acionistas e não incorporados aos patrimônios das empresas. Ao final do conflito os industriais haviam lucrado muito, mas a saúde financeira das indústrias não apresentava a mesma disposição.

Voltaram a ser freqüentes as expectativas, por parte dos empresários, de superprodução. Mas a opinião pública, diferentemente do período da ditadura Vargas, protestava abertamente contra as articulações empresariais. Os consumidores reclamavam da ganância da classe empresarial que, durante o período de fartura nas exportações, havia "esquecido" do mercado interno, tornando proibitivos os preços dos tecidos para a maioria dos brasileiros, os quais tiveram que se contentar com o "tecido popular" - de baixa qualidade.

No início de 1946, devido ao desabastecimento interno, foi decretada a proibição de exportações. O desabastecimento, segundo Stein, chegava a um déficit de 291.270.000 metros de tecidos no mercado interno, e as exportações alcançavam a 242.260.000 metros.

A proibição de exportações deveria durar noventa dias, mas houve a continuidade do desabastecimento, provocando a prorrogação desta lei até dezembro. Alguns empresários, durante a primeira proibição, simplesmente retiveram seus estoques, esperando o fim do prazo de proibição para exportarem novamente seus produtos. Essa proibição causou a perda definitiva do mercado internacional para o produto brasileiro, pois, mesmo após sua revogação, os industriais nacionais não conseguiram mais a colocação de seus produtos nos países que durante a Guerra importavam o tecido brasileiro. As potências européias retomaram os mercados como antes da Guerra.

Tal situação, que colocou várias indústrias em posição delicada ou falimentar, não foi um problema para a Venske. Suas máquinas não eram modernas e a empresa não estava capitalizada para adquirir novas máquinas no exterior, mas conseguiu superar esse período de crise que foi fatal para várias empresas nacionais. As relações familiares com os Mueller mostrou-se fundamental.

Na opinião de Guido VENSKE, o maior investimento de uma fábrica têxtil são as máquinas, pois são responsáveis diretas pela produção:

“É por isso que as máquinas aperfeiçoaram-se. Em vez de caixas de madeira passaram a ser de material de aço inoxidável (...) de aço inoxidável passou a ser mais perfeita na construção, e a construção saiu cada vez mais cara” (GUIDO VENSKE)

Mas o último diretor da empresa ressalta que na fabricação de fitas a máquina não tem a mesma importância que a tecelã:

(...) na (fabricação de) fitas é 99% a mão-de-obra (...) e as especialidades e 1% a parte técnica. É por isso que nossa fábrica não comprou máquinas novas, ela fabricou as máquinas originais de 1853 lá na fábrica para siar mais barato" (GUIDO VENSKE)

Segundo esta análise a Venske driblava as proibições legais e também as de mercado, uma vez que conseguia máquinas "novas" utilizando expedientes a que as outras empresas, provavelmente, não tinham acesso.

"O lucro nosso não estava na tecelã, não estava na tecelagem, não estava na técnica, estava na construção da máquina. Por isso que nós somos a única fábrica do mundo que construía todo os maquinarias da fita e, (...) por que nós tínhamos uma ligação íntima com a Metalúrgica Mueller, eles davam para nós, eles estudavam nossos segredos (...) e eles trabalhavam só para mim com exclusividade." (GUIDO VENSKE)

A união de interesses entre a Venske e a Metalúrgica Mueller Irmãos garantiu a reposição de máquinas em um período em que as demais empresas não tinham a mesma facilidade, garantindo poupança de capital e ampliação da produção.

Em 1948 encontram-se os primeiros registros das máquinas novas feitas na Metalúrgica Mueller: doze teares, doze máquinas de oficina e seis de marcenaria. Em 1949 os teares registrados chegam a 116, perfazendo trinta e três construídos nos dois últimos anos.

Os antigos teares da Fábrica passaram por contínuas reformas na Metalúrgica Mueller, cujo objetivo era o aumento de produção, com a instalação de mais um eixo, a fim de que a máquina suportasse um aumento no número de meadas. Devido à estreita ligação entre as famílias Venske e Mueller, esses teares não custavam o preço de mercado, pois

sobre eles não insidia nenhum imposto de comercialização, poupando mais recursos para a empresa.

Esses teares eram maiores, mediam quatro metros de largura (os antigos mediam três metros e possuíam um eixo), e, conseqüentemente aumentariam o número de fitas produzido em cada um. No entanto, continuavam com as mesmas características tecnológicas dos anteriores, embora sofressem algumas alterações de ordem mecânica devido ao seu maior tamanho.

Com esses "novos" teares e com as técnicas de produção desenvolvidas pela empresa, foi possível a sobrevivência da Venske durante o período de crise após a 2ª Guerra. No final da década de 1940 e início da década de 1950 a produção da Venske estava em ascensão, como indica a seguinte tabela:

ANO	PRODUÇÃO
1.946.....	8.528.954 m.
1.947.....	8.350.565 m.
1.948.....	7.252.700 m.
1.949.....	9.365.000 m.
1.950.....	-----
1.951.....	11.615.289 m.
1.952.....	9.474.254 m.
1.953.....	10.750.000 m.
1.954.....	11.505.200 m.
1.955.....	11.455.150 m. (A.F.V. pasta de estatísticas) ¹²

Nota-se que a produção da Venske pôde crescer após a instalação de novas máquinas, pois no triênio 1946/47/48 ela representa o limite

¹² Como informação que relativiza os dados acima apresentados, notamos que a produção de fitas medidas em metro pode apresentar diferenças em função das larguras das fitas, assim sendo existem fitas de uma mesma metragem, mas com grande diferenças no consumo de fios.

máximo da fábrica. A importância de novas máquinas e o aumento da produção podem ser acompanhados desde 1937.

Nesse período a fábrica possuía 56 teares e a sua produção era de 13.303 kg (acusava ser a produção máxima), a jornada diária correspondia a 14 horas, empregando 184 pessoas. Se comparada com os dados de 1961 a importância desses novos teares fica mais evidenciada:

ANO	Nº OPERÁRIOS (média anual)	PRODUÇÃO	TEARES	KG/OPERÁRIO
1937.....	184.....	13.303 kg.....	56.....	72,2 kg/op
1943.....	200.....	22.481 kg.....	83.....	112,4 kg/op
1955.....	288.....	32.872 kg.....	166.....	114,1 kg/op
1961.....	163.....	23.940 kg.....	116.....	146,8 kg/op

(A.F.V. pasta de estatísticas)

A produtividade dos teares feitos pela metalúrgica Mueller era superior aos teares anteriores, possibilitando que menos operários produzissem, em 1961, quase o dobro do que foi a produção em 1937.

Não foram somente os ganhos com a não aplicação de capitais em maquinaria que proporcionaram lucros à empresa, mas também a produtividade desses novos teares que aumentaram consideravelmente a produção sem o aumento de empregados. Esses números contradizem em parte as afirmações de GUIDO VENSKE sobre a importância dos teares para a sua empresa.

Outro fator que contribuiu para o aumento da produtividade foi a relação teares/tecelãs. O número de teares era quase o dobro do que o de tecelãs, sendo assim, essas não ficavam ociosas quando terminavam uma

remessa de fitas. A produção não era interrompida e o aproveitamento da tecelã era otimizado.

O preparo do tear para iniciar uma nova medida de fitas consumia de duas a três horas de serviço. Havendo disponibilidade de teares, a tecelã trabalhava no tear "A" enquanto o tear "B" era preparado. Com esta reorganização do processo técnico não ocorria a perda de tempo com as atividades preliminares da tecelagem, sendo o aproveitamento das tecelãs quase ininterrupto na produção de fitas.

Voltando ao panorama nacional, a indústria de tecidos de algodão no Brasil, entre 1930 e 1945, "alcançou o máximo da produção e o mínimo de estabilidade" (a produção aumentou mais de três vezes em relação ao início do período). Embora o alerta de superprodução fosse constantemente reiterado pelos empresários, algumas fábricas, alegando necessidade de diminuição dos custos devido à concorrência, estendiam a jornada de trabalho "para além das dez horas habituais". (STEIN, p. 143, 147)

Com relação à administração, as indústrias eram, em quase sua totalidade, de sociedade limitada; empresas familiares em sua essência, sem a capacidade de prever a reposição e atualização tecnológicas e com a mentalidade empresarial compatível com a idade da sua maquinaria.

A situação da Venske em muito se parece com o quadro descrito acima. Sua maquinaria possuía uma tecnologia da metade do século XIX, e sua administração mantinha as características de empresa familiar. Outrossim, a situação da empresa se diferencia da descrição de STEIN,

pois, segundo o autor, as empresas têxteis nacionais passaram por um período de crise durante a década de 1950, crise esta que obrigou várias empresas a fecharem as portas.

Algumas explicações¹³ podem ser conduzidas para destacar essa diferenciação entre a Venske e, o que poderíamos chamar de, o padrão nacional.¹⁴

A aliança entre a Venske e a Metalúrgica Mueller, como já analisada, contornou, de maneira eficiente, a problemática da compra de teares e demais equipamentos de tecelagem, além de ampliar a capacidade produtiva desses.

Mas, outras ações empresariais devem ser levantadas para que possamos aumentar o leque de análises sobre as razões que possibilitaram a sobrevivência da Venske no período do pós-guerra. A atuação do diretor técnico, Alfredo Venske, está diretamente relacionada ao que poderíamos afirmar, o "sucesso"¹⁵ da Venske.

Tal ação empresarial pode ser comparada com a teoria do "empresário schumpeteriano" desenvolvida pelo economista alemão Joseph Schumpeter. A análise schumpeteriana de empresário dinamizador foi utilizada, na historiografia paranaense, pela professora Odah Regina Guimarães COSTA, e pelo professor CARVALHO NETO. Em sua obra,

¹³ Outro fator, também já comentado, pode ser creditado ao esquema de distribuição, cuja eficiência, apesar de podermos confirmar por meio de dados - até mesmo porque não faz parte do objetivo deste trabalho -, conseguiu levar o produto da Venske para quase todo o território nacional.

¹⁴ Padrão construído por Stanley Stein em obra citada.

¹⁵ A expressão "sucesso" é subjetiva e deve ser relativizada, pois sucessos podem ser muitos, dependendo do parâmetro empregado, mas, devido o resultado tão surpreendente que a Venske alcançou, e que posteriormente será narrado, não me ocorre outra palavra que não esta.

COSTA desenvolve a idéia schumpeteriana analisando a ação empresarial do Barão do Serro Azul, Sr. Ildefonso Pereira Correia.

Não se enquadram no modelo de empresário schumpeteriano todo e qualquer empresário entendido como proprietário de indústria ou comércio. Segundo este modelo, são empresários aqueles que " ... se distinguem por serem **transformadores**". (CARVALHO NETO, 1992)

O empresário schumpeteriano é um modelo de arrojo, atuando na transformação e renovação das estruturas de determinada sociedade, e a ação do Barão é entendida dentro desses princípios. Segundo a pesquisa da autora, o Barão teria sido um empresário que transformou as estruturas da economia paranaense mediante suas realizações e de sua visão empresarial.

"Contribuía para transformar, mediante a aplicação de elementos diversos e inovações, para a transformação de uma situação de rotina em verdadeiro processo de dinamização por uma das indústrias que seria, por muito tempo, a líder nas exportações." "(...) Utilizando todo o instrumental moderno da época, desenvolveu uma ação constante e dinâmica (...)". (COSTA, p. 3)

A ação inovadora de Ildefonso teria sido de fundamental importância para o desenvolvimento da industrialização paranaense, que teria se desenvolvido quando: "*As máquinas de separar, abanar, moer, quebrar os paus e folhas, embarricar e ensurroar trouxeram condições para a verdadeira industrialização do mate paranaense*". (Costa, p. 20)

Alguns aspectos relacionados à teoria schumpeteriana podem ser encontrados na ação de Alfredo na direção de sua empresa; mas a adoção completa de um modelo tão complexo não pode ser realizada sem

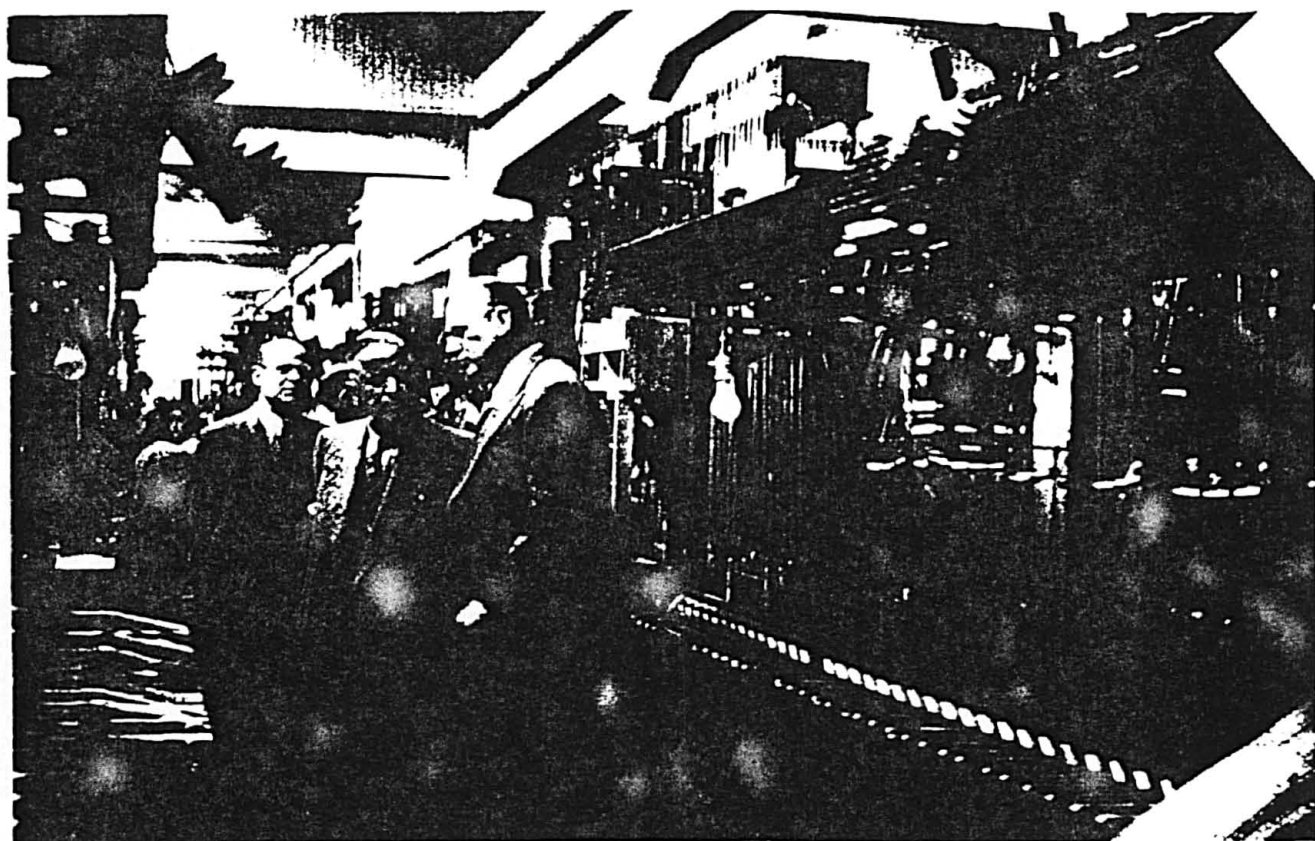
distorcermos, por demais, a narrativa. Ainda a respeito da ação de Alfredo, podemos afirmar que sua direção foi responsável pela superação de vários problemas conjunturais e mais, também por um processo inventivo de produção que proporcionou à Venske a fabricação de fitas com técnicas únicas no mercado nacional. Mas esta teoria não pode ser utilizada sem restrições ao empresário Alfredo Venske, pois ele se difere do modelo schumpeteriano, pois não cria o produto fita e nem cria uma fita diferente das demais. Alias, a proposta deste estudo não permite a utilização de modelos fechados, um vez que procuramos ressaltar as especificidades.

A Venske procurava distinguir o seu produto entre os similares para manter sua posição frente às empresas concorrentes; para tanto, a formação dos herdeiros de Gustavo foi essencial nesse projeto. Os filhos do fundador Gustavo Venske, Alfredo Venske e Rodolfo Venske, partiram do Brasil, por volta de 1908, para a Suíça e Alemanha a fim de estudarem sobre técnicas industriais da tecelagem de fitas e contabilidade, respectivamente.

Desde a fundação da empresa, Rodolfo Venske entendia a necessidade de a "Família" ter o controle das técnicas de produção, fato este que pode ser exemplificado com a atuação da empresa em relação ao seu primeiro responsável técnico. A dependência que a família Venske sentia em relação ao técnico alemão Scheier - que vendeu as máquinas de

fitas para Gustavo iniciar a fábrica e também foi técnico desta até 1914 - foi alvo de preocupação e de estratégias para a sua superação.¹⁶

Alfredo foi mandado para a Europa para que dominasse as técnicas de produção, livrando a fábrica da dependência de um empregado que detinha "saberes". A estratégia familiar da empresa mostrou que o domínio da técnica era vital para a sua sobrevivência.¹⁷



Visita noturna - Instituto Venske, inventores Manoel Kidas e Alfredo Venske
Década de 40 - Acervo do Museu da Imagem e do Som

¹⁶ Sobre este comportamento da Família Venske, podemos perceber um certo "modelo" empresarial alemão, que privilegia a especialização e a ação dos familiares na direção da empresa. A Metalúrgica Mueller e a Imprensa Paranaense, ambas empresas de imigrantes alemães, adotaram a mesma postura de treinamento familiar. Essas informações foram passadas pela Profª Maria Ignês Mancini de Boni, que desenvolve pesquisa sobre a Mueller Irmãos e na monografia de Andréa Burakowski, sobre a Imprensa Paranaense, apresentada como conclusão do Curso de História da UTP, no ano de 1999.

¹⁷ Este tema foi estudado por Stephen Marglin, no artigo: Origem e funções do parcelamento das tarefas - in GORZ, André. **Org. divisão social do trabalho e modo de produção capitalista**. Porto Editora Escorpião. 1976.

A produção da fábrica Venske se distinguia das concorrentes pelas variações nas técnicas da produção. O exemplo mais característico da engenhosidade técnica desenvolvido pela empresa foi a confecção da fita xadrez. Sua confecção foi introduzida por Alfredo, após seu retorno da Europa.

A fita xadrez era feita nas fábricas concorrentes com a utilização de teares de quatro andares (batentes), mais caros e de velocidade menor do que os teares utilizados na Venske. Nesta eram utilizados teares de um batente, sendo que a produção de fitas xadrez só foi possível devido às alterações nas técnicas de tingimento do fio. Uma única meada era tingida em partes alternadas. Este processo baseava-se na decomposição da meada em centímetros de fio, sendo, daí, calculados quantos centímetros seriam necessários para tecer determinada medida de fita. A precisão no tingimento do fio era fundamental, para que a mesma meada, tingida alternadamente, ao ser tecida, constituísse uma fita xadrez.

Ao invés da utilização do tear de quatro andares, que permitia a tecelagem de fios de diferentes cores para a obtenção da fita xadrez, o tear simples produzia a fita xadrez com maior velocidade, aumentando a quantidade, e, ainda, gerando economia por dispensar a aquisição de máquinas novas. (GUIDO VENSKE)

As técnicas de produção desenvolvidas na fábrica eram guardadas a sete chaves, lembrando os segredos dos mestres artesãos. Chegou a

ponto de Guido VENSKE hesitar em revelá-las nas entrevistas, mesmo após quinze anos do fechamento da empresa.

Cada seção possuía técnicas que foram trazidas ou desenvolvidas por Alfredo Venske a partir de seus estudos na Suíça e Alemanha. Como a parte técnica era estratégica para a direção da empresa, após retornar ao Brasil, Alfredo passou a controlar toda a produção, desde a tinturaria (tingimento), as máquinas (conserto e manutenção) e a elaboração técnica das fitas, desenvolvendo e diversificando novos produtos.

A coordenação técnica feita por Alfredo ocorreu até 1945, data do seu falecimento. A partir desse acontecimento as invenções técnicas cessaram na fábrica, ou seja, o processo técnico pouco foi alterado e, quando ocorreu, foi devido à aquisição externa de tecnologia (a aquisição de uma máquina de jacquard em 1966)

Após a morte de Alfredo a coordenação técnica ficou a cargo de Guido VENSKE, filho de Rodolfo. Guido também estudou tecelagem e técnicas de tingimento na Europa, permanecendo por seis meses em estágio na Companhia Ciba, na Suíça. (GUIDO VENSKE)

Rodolfo tentou fazer de Guido o sucessor de Alfredo como diretor técnico da empresa. Guido percorreu, a mando de seu pai, todas as seções da fábrica aprendendo com as mestras e mestres todos os segredos da produção de fitas. A continuidade de Guido na coordenação da fábrica não foi, segundo ele mesmo, tão inventiva como a de seu tio, propondo-se somente a modificar aspectos da organização produtiva da fábrica e não desenvolvendo como seu tio, novas técnicas de produção.

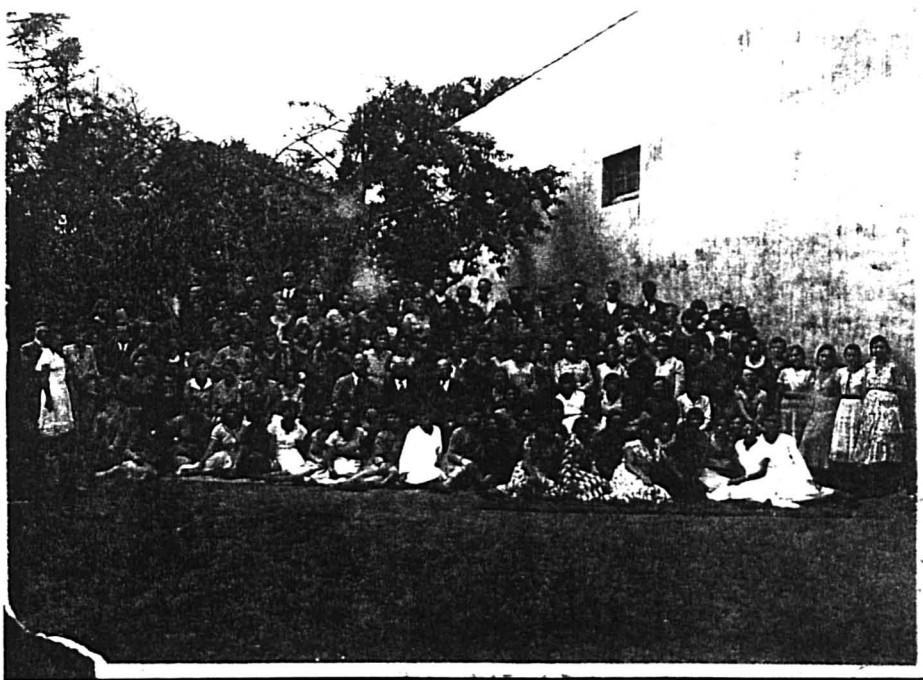
Para superar os problemas causados pela maquinaria ultrapassada era necessária constante criatividade na confecção de novas técnicas e produtos. A falta de um gerenciamento inventivo, desde a morte de Alfredo, fez com que a empresa ficasse estacionada em patamares que, de criativos, tornaram-se defasados.

Mesmo assim, Guido conseguiu manter em atividade a fábrica até 1980, procurando sempre diversificar a produção de acordo com as necessidades do mercado e as possibilidades de seu maquinaria.

Conclui-se que a sobrevivência da empresa em muito se deveu à inventividade de Alfredo, que desenvolveu soluções criativas para, além de superar as deficiências da maquinaria, tornou-la tão ou mais eficiente do que máquinas mais modernas e caras. Esta criatividade, porém, esteve circunscrita ao limite de vida de seu criador.

CAPÍTULO I I

O TRABALHO DOMÉSTICO



Tecelãs e patrões na fábrica da Rua Conselheiro
Aurindo (1932). Vigésimo quinto aniversário da
Fábrica.

Acervo Museu da Imagem e do Som.

CAPÍTULO II

2 A EXPERIÊNCIA DA VENSKE

Durante o período estudado nesta dissertação, o sistema fabril adotava a centralização da produção, fossem grandes ou pequenas unidades produtivas, fosse nas regiões mais desenvolvidas ou nas periféricas.

Tal racionalidade de organização de trabalho origina-se no início do sistema fabril. O aumento da produtividade das unidades fabris - cujo trabalho era centralizado, o tempo de produção controlado e o ritmo de trabalho mais intenso - gerou a justificativa da superioridade tecnológica dessa forma de organização em comparação com o trabalho doméstico (puttig-out). Mas, como comenta MARGLIN, "... devemos desconfiar deste raciocínio ... uma das razões que levaram os patrões a adotar o sistema de fábrica foi a maior facilidade com que passavam a impor a disciplina e a vigilância." (MARGLIN p. 59)

Fosse a racionalidade na produção, a maior produtividade, o controle sobre a mão-de-obra ou a combinação desses fatores, o trabalho do operário em fábricas se consolidou e ocupou o lugar reservado ao trabalho do artesão no espaço doméstico. As tecelagem, como o caso analisado aqui, formaram as primeiras unidades fabris, competindo diretamente com o trabalho doméstico.

Durante o século XIX, porém, a mecanização da indústria produzia máquinas cada vez mais complexas, o que implicava a existência de um operário com mais habilidades, reforçando a importância desses na produção. (GORZ, p. 58)

Outras modificações importantes na organização da produção, ocorridas na virada do século XIX para o XX, vieram reforçar a centralização e a retirar, novamente, o controle do trabalhador sobre seu trabalho; estamos nos referindo ao Taylorismo e ao Fordismo.

O fordismo, que teve o seu início nos EUA, no começo do século XX, mas que se tornou hegemônico nos EUA somente a partir dos anos 30 devido aos efeitos da “crise de 29”, pregava não somente uma reorganização no sistema produtivo, com a racionalização da produção e do desenvolvimento da linha de montagem, mas uma reorganização na sociedade, com o desenvolvimento de uma nova organização social, baseada na produção e no consumo de massa.

Os princípios fordistas de organização do trabalho só seriam otimizados se os trabalhadores pudessem usufruir dos frutos da produção capitalista. A Crise de 29 nos EUA e o pós-Guerra na Europa levaram as idéias de Ford, combinadas com os princípios intervencionistas de Keynes, a serem adotadas como pilares do capitalismo internacional. Ou seja, a era do *Welfare State*.

A sociedade industrial até os anos 80 do século XX, tem como símbolo a produção em massa, cujas principais características são: grande produção com pouca diversidade de produtos e cores. A automação e a

racionalidade passam a comandar o processo produtivo. A expropriação dos saberes dos trabalhadores é novamente conseguida, o trabalho é cada vez mais monótono e o trabalhador é cada vez mais dependente, seja devido ao desconhecimento da tecnologia que o cerca, seja porque seu saber é dispensável. Suas tarefas tornam-se mais simples e tediosas. (HARVEY, parte II)

A Venske e Cia. desenvolveu, entre 1935 e 1945, uma experiência descentralizadora, aqui denominada de tecelagem doméstica. A Venske, aparentemente na contra-mão da história, resolveu instalar cerca de 20% da seção de tecelagem nas residências das tecelãs, descentralizando parte das atividades fabris e redimensionando suas relações de trabalho e produção, em um período em que a concentração do trabalho em fábricas era uma realidade mundial, pois o sistema fabril já estava consolidado.

Como podemos, então, caracterizar a adoção da tecelagem doméstica dentro deste amplo quadro da industrialização mundial? Podemos afirmar que a Venske estava na contra-mão da história? Ela era um típico caso de empresa atrasada de um país atrasado?

Não foi encontrada nenhuma explicação, redigida pela direção da Fábrica, que esclarecesse a iniciativa de adoção da tecelagem doméstica, nem de sua desativação. Alguns sinais, no entanto, foram deixados e podem auxiliar na construção de uma explicação sobre os

motivos que levaram seus diretores a adotarem tal sistema de trabalho e o porquê de sua desativação.

2.1 PONDERANDO SOBRE A EXPERIÊNCIA

Um ponto que pressionou, de maneira especial a Fábrica Venske, foi a criação de uma Legislação Trabalhista, planejada e executada durante o 1º governo Vargas (1930 a 1937). O abandono do liberalismo clássico, que não admitia a intervenção do Estado nas relações entre capital e trabalho, fez com que as propostas varguistas fossem encaminhadas no sentido da construção de um Estado Corporativo, mesmo antes de 1937. Tais ações provocaram um desconforto na classe patronal, que não puderam evitar a execução de tais leis, mais interferiram em sua redação.¹⁸

Na Fábrica Venske, a iminência da aplicação de uma legislação que regulasse as relações de trabalho, provocou temor, pois a regulamentação do trabalho feminino era apresentado pelo governo como sendo imprescindível. Na Venske era a Lei Sobre o Trabalho da Mulher e da Criança - aprovada em 1932, mas flexibilizada pela ação patronal - que gerava maior apreensão pois a atingia diretamente, devido a predominância das mulheres na produção. Tal Lei regulamentava o trabalho feminino, proibindo a jornada noturna e prevendo a dispensa

¹⁸ Em princípio marcada para começar às 17:00 horas, mas devido a ação patronal passou a começar às 22:00 horas. Durante a década de 1930, foram aprovadas a lei da jornada diária de trabalho de 8 horas, a lei das 48 horas de trabalho semanal, e a lei de férias.

remunerada por dois a três meses durante a gravidez. Obrigava, ainda, as fábricas a observarem um período para a amamentação e criarem locais apropriados para o repouso dos recém-nascidos. A Lei dispunha sobre a equiparação do salário feminino ao salário masculino no interior da mesma fábrica. (PAOLI p. 74, 84, 85, 86, 87 e 88)

A tecelagem doméstica, assim, pode ter sido uma tentativa de fuga dessa legislação. A ameaça de intervenção estatal nas relações entre capital e trabalho pode ter desencadeado a adoção das medidas descentralizadoras de produção.

A falta de espaço na fábrica pode ser outra justificativa para a tecelagem doméstica. O espaço físico foi constantemente uma preocupação para a empresa que, desde a sua fundação passou por quatro sedes até seu fechamento em 1980. As mudanças da primeira sede para a segunda e da segunda para a terceira tiveram como causa primordial a necessidade de mais espaço para a instalação de novos teares, e a saturação do ambiente físico da terceira sede pode ser demonstrada com o requerimento da empresa à prefeitura:

"Venske & Cia., estabelecidos com tecelagem de fitas, situada à Rua Conselheiro Laurindo nº 296, tendo sido intimado para o pagamento de licença de fábrica para o estabelecimento sito à Rua Marechal Deodoro nºs 730, podem a vênha de expor à v. Exª o seguinte: Havendo falta de lugar em seu prédio principal da fábrica foram obrigados a remover uma parte de urdideiras, máquinas essas que servem exclusivamente para juntar as quantidades de fios necessárias para os urdimentos das fitas à tecer. Visto tratar-se de uma seção de serviços preparativos da fábrica matriz, que paga os devidos impostos, pedem os abaixo assinados que à V. Exª a anulação da intimação". (A.F.V., pasta de requerimentos)

Esse requerimento, datado de 1934, um ano antes da instalação do serviço doméstico, demonstra que a escolha desse sistema doméstico não se deu pela falta de espaço na fábrica, pois, quando este problema ocorreu, a solução encontrada foi a ampliação do espaço fabril e não a descentralização.

A fábrica, a princípio, adotou a instalação de parte de seus serviços - o urdimento no caso - em outro espaço centralizado e não nas residências de suas operárias. Outro fator que contradiz a hipótese da adoção do serviço doméstico devido à falta de espaço na fábrica é o fato de a construção da nova sede, em 1939, não ter desativado o serviço doméstico, embora houvesse espaço para o funcionamento de todos os teares nesta nova fábrica.¹⁹

Uma explicação produzida na empresa sobre a adoção da tecelagem doméstica refere-se à dificuldade no adestramento e permanência da mão-de-obra. Alguns requerimentos arquivados na Fábrica dão conta da dificuldade na obtenção da mão-de-obra qualificada e de sua retenção no trabalho após o casamento.

Segundo depoimento de Guido VENSKE e informações levantadas nos registros da Fábrica, o período de aprendizado de uma tecelã era muito longo. Elas entravam com aproximadamente 14 anos e trabalhavam como aprendizes por dois anos, em média, até que produzissem como as tecelãs mais experientes. Porém, quando casavam,

¹⁹ A nova sede, localizada na Rua Ubaldino do Amaral, contava com área construída de 10.000 m². Arquivos da Fábrica Venske, pasta de estatísticas.

freqüentemente desistiam do emprego alegando dificuldade em conciliar o trabalho doméstico com o trabalho fabril.²⁰

Em requerimento ao interventor do Estado, em 1935, a direção da empresa pede isenção de impostos para a instalação das máquinas nas residências de suas tecelãs, com a seguinte argumentação:

"Dizem Venske & Cia. industriais estabelecidos com fábrica de fitas, nesta capital, que eles requerentes tem verificado o inconveniente para o seu estabelecimento que resulta do fato de quando as moças conhecem bem o seu ofício, para aprender o qual ganham desde o começo, virem a se casar e precisando tomar conta de suas casas não voltam na fábrica, perdendo assim os requerentes as tecelãs. Assim não conseguem os requerentes um número suficiente de operárias cujo trabalho perfeito e produtivo". (A.F.V. pasta de requerimentos)

A empresa pleiteava a instalação de vinte teares nas residências das tecelãs, responsabilizando-se também pela construção, em cada residência, do galpão e pela conta de luz. No mesmo requerimento ainda salientam que este sistema "*permitirá que as tecelãs que casem continuem a exercer o ofício que aprenderam, auxiliando a manutenção do lar*", frisando que os industriais "*não perderão desta forma suas tecelãs mais hábeis*" (A.F.V. pasta de requerimentos)

Novos requerimentos feitos a órgãos públicos, pedindo isenção de impostos para a tecelagem doméstica, insistem no ponto da necessidade que a empresa tem em preservar sua mão-de-obra qualificada.

"Exmo. Sr. Dr. Prefeito de Curitiba. Venske & Cia. estabelecido com tecelagem de fitas, à rua Conselheiro Laurindo nº 296 nesta capital, trabalhando com 170 operários, possuindo 51 teares de fitas, estando funcionando na sede do estabelecimento 39 teares, além de 8 que funcionam nos domicílios, restando ainda 4 teares que deseja colocar em domicílios de operários da fábrica, vêm requerer a V^a Ex^a que se digne de

²⁰ Depoimentos de GUIDO VENSKE, HAIA AOTO AOTO, DOLORES MÜLLER CIT MÜLLER CIT, ZULEIDE CIT CIT e de MARIA DE LOURDES KULIK BAPTISTA KULIK BAPTISTA

determinar providências no sentido de serem os operários isentos de pagamento do imposto de LICENÇA quando trabalhando em seus domicílios e por conta da fábrica que já paga o máximo daquele imposto, bem assim dispensa do alvará de licença. A requerente pede vênias a V^a Ex^a para alegar que aqueles operários não são proprietários dos teares nem da matéria prima para a fabricação de fitas e sim de pequenas parcelas que concorrem para o conjunto da produção da fábrica; que trabalham em seus domicílios em consequência de contraírem matrimônio e não desejarem perder os seus lugares na fábrica, e como hábeis operários que são, esta instala em suas residências a respectiva máquina e fornece-lhes a matéria prima necessária da qual prestam contas mensalmente por meio de cadernetas oficialmente autenticadas na Repartição Federal (obedecendo o decreto 17464 de 06/10/1926 1 Art. 111 letra H)".(pasta de requerimentos)

A alegação da empresa sobre a necessidade de preservar mão-de-obra deve ser considerada. Porém, como já registramos, na opinião de Guido VENSKE, o maior investimento de uma fábrica têxtil é feito em máquinas, pois são responsáveis diretas pela produção, embora o último diretor da empresa ressaltasse que na fabricação de fitas a máquina tem importância secundária. Nos teares a atenção da tecelã era fundamental. Ela deveria estar atenta ao rompimento dos fios e, quando isso acontecia, deveria parar a máquina para proceder à emenda.

O trabalho feminino era recrutado a partir dos 14 anos. A utilização de mão-de-obra com pouca idade é defendida pela empresa, tendo como justificativas a dificuldade de treinamento da tecelã e, principalmente, o pouco tempo de aproveitamento desta mão-de-obra.

O período de treinamento deveria começar o mais cedo possível, visto que o aproveitamento da mão-de-obra era normalmente interrompido com a saída das moças para casarem, limitando assim, entre 6 a 8 anos,

aproximadamente, o aproveitamento da mão-de-obra tão arduamente treinada. (GUIDO VENSKE)

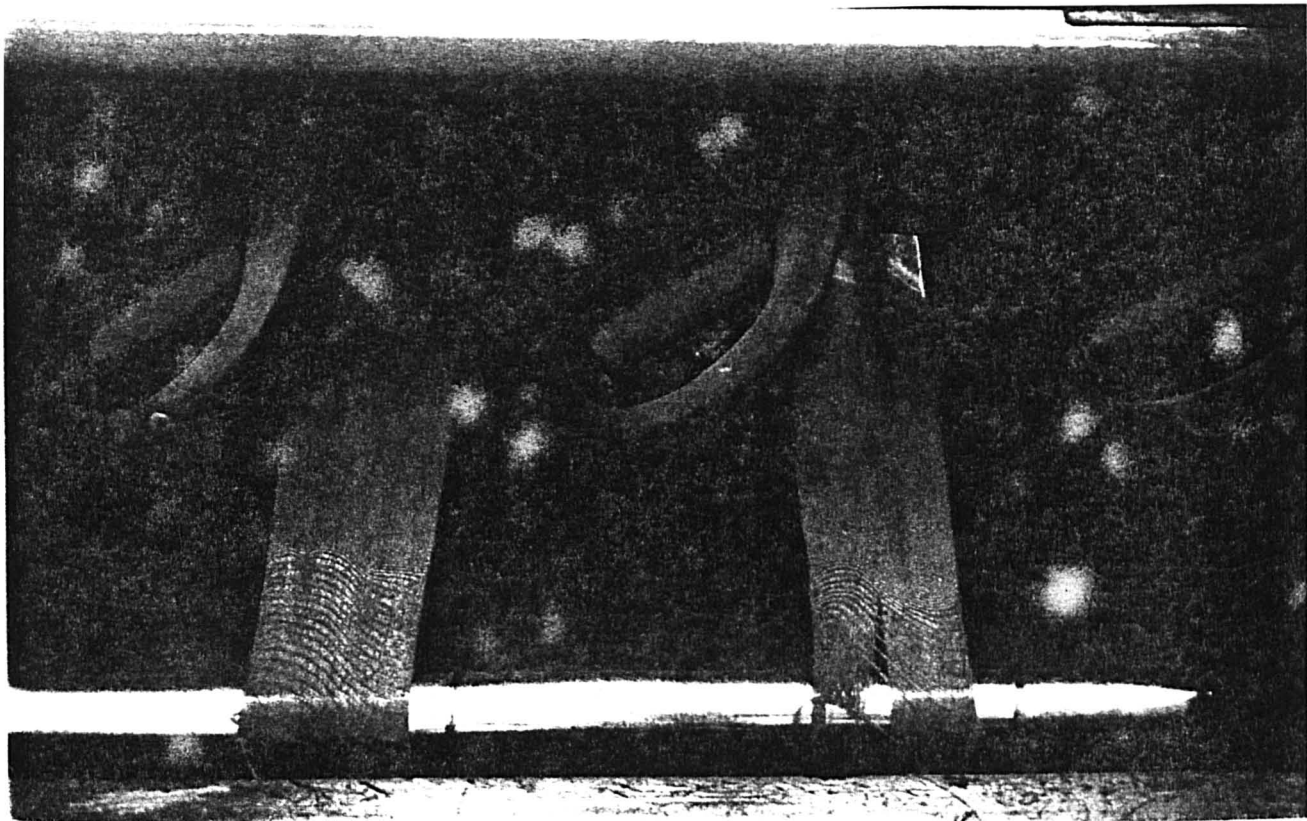


Foto de Orlando Azevedo

A produtividade da tecelã doméstica pode ser outro motivo para a existência de tal sistema. As tecelãs do "espaço fabril" e as do serviço doméstico recebiam seus salários sob o regime de empreitadas, dependendo seus salários diretamente da sua produtividade.

A produtividade da tecelã doméstica pode ser avaliada pela folha de pagamento da empresa, na qual constam salários referentes tanto a esse tipo de trabalho como ao trabalho no espaço fabril, compreendendo as tecelãs e outros profissionais da fábrica. Essas folhas de pagamento correspondem aos meses de agosto, setembro e outubro de 1941, e ao mês de outubro de 1940. Outros dados levantados referem-se à produção das tecelãs domésticas entre 1939 e 1945, constando desses dados a produção da tecelagem doméstica e a produção da tecelagem no espaço fabril. (A.F.V., pasta de estatísticas)

Na folha de pagamento de agosto de 1940 o salário, em mil-réis, dos operários do "espaço fabril" era composto da seguinte forma :

NOME	Total de horas trabalhadas	Salário p/ hora	Total parcial	Total Geral
Elvira Mialski	a) 200		\$900	180\$000
	b) 36		1\$125	40\$000
	c) ____	bonificação	71\$700	
				292\$200
				(duzentos e noventa e dois mil e duzentos réis)

(A.F.V. pasta de estatísticas)

No exemplo acima nota-se que o salário de uma operária que recebia por empreitada era composto, normalmente, por três itens: a) hora normal de trabalho; b) hora extra; c) bonificação. A jornada mensal era de 200 horas, perfazendo 10 horas de trabalho diários em cinco dias por semana. A hora extra esteve registrada ao lado dos nomes da maioria dos trabalhadores. O item bonificação representava a produtividade da tecelã quando a empreitada preestabelecida fosse superada. Nem todas as operárias recebiam bonificações pois nem todas exerciam funções

remuneradas por empreitada, ou então não atingiam o mínimo de produção exigido.

Para ser feita a comparação entre as trabalhadoras do espaço doméstico com as trabalhadoras do espaço fabril, foram comparados os salários pagos pela empresa, contando todos os seus empregados, conforme mostra a tabela 1.

Computados os dez maiores salários, que atingiram a cifra de quatrocentos mil réis, notam-se apenas duas operárias ultrapassando este índice, sendo que Adelina Born só o alcançou devido a sua gratificação de casamento.

O maior salário feminino (computado apenas os rendimentos normais) foi o de Francisca Castellano, cuja bonificação (produtividade) atingiu **211\$100**, demonstrando um padrão bem acima da média obtida pelas demais tecelãs. Aliás, a média de salários de Francisca aparece com a maior também nos meses de agosto, setembro e outubro de 1942, com as seguintes participações:

Agosto	Setembro	Outubro
472\$800	466\$700	442\$600

A média salarial das tecelãs no mês de agosto de 1942 foi de 287\$746 (excluindo aprendizes e menores). Analisando esses números, percebe-se que a produtividade de Francisca Castellano estava bem acima da média, podendo ser rotulada como excepcional.

Pode-se fazer agora uma comparação entre os salários e, conseqüentemente, entre a produtividade das tecelãs da fábrica e a das tecelãs do serviço doméstico.

A tabela de salários do serviço doméstico não registra o número de horas trabalhadas por dia e nem existe uma diferenciação entre horas normais e horas extras, devido à impossibilidade de controle sobre a atividade doméstica. Sendo assim, o salário é fruto direto da produtividade da tecelã, que a cada 100 metros de fitas tecidas completava uma cota.

Salários das tecelãs do serviço doméstico em:

NOME	AGOSTO	AGOSTO	SETEMBRO		OUTUBRO
	1940	1942	1942	1942	
Mª da Glória Vizolli	153\$300	279\$200	220\$100		214\$100
Idalina Casagrande	158\$100	199\$200	288\$100		203\$100
Leonor Busnello	167\$600	280\$800	234\$600		346\$500
Filomena Sprada	184\$000	176\$400	218\$000		151\$100
Emma Michelotto	190\$400	153\$600	264\$900		236\$300
Aurora Beenke	198\$700	314\$200	228\$800		292\$500
Angelina Habitzreuter	199\$200	177\$500	239\$400		220\$500
Frida T. Ribeiro	219\$700	164\$700	182\$100		207\$000
Ida Narezi	234\$000	359\$500	323\$500		291\$400
Ermelinda Zanotto	349\$700	626\$600	500\$300		470\$900
Elvira Povicki	359\$300	308\$300	277\$700		243\$300
Orlandina Stival	369\$600	369\$400	369\$400		363\$400
Anna Zandoná	586\$100	433\$500	382\$900		470\$800
Maria Smedel	677\$400	347\$800	402\$300		370\$600

(A.F.V., pasta de estatísticas)

Com base nessa relação de salários podem ser feitas algumas observações sobre a produtividade do serviço doméstico em relação ao trabalho de tecelagem no espaço fabril. Várias tecelãs do serviço doméstico possuem um rendimento salarial compatível ao das operárias menores (de idade), que recebem \$450 por hora. Exemplo:

ano 1941	agosto	setembro	outubro
Lenira Anderson	208\$000	311\$400	262\$200
Lourdes Erreda	261\$300	223\$700	264\$900 (A.F.V., pasta de estatísticas)

As aprendizes e menores não podiam fazer horas extras, recebendo por hora a metade do que uma tecelã adulta recebia e, mesmo assim, seus rendimentos se aproximam das tecelãs do serviço doméstico.

Mas, se observarmos sob outro prisma, o rendimento das tecelãs do serviço doméstico mostra-se vantajoso em relação às suas colegas do espaço fabril. Os maiores salários do grupo doméstico são consideravelmente expressivos quando comparados com o conjunto salarial do espaço fabril. A média salarial das primeiras foi de 303\$953 em agosto de 1942, enquanto no mesmo período a média do espaço fabril foi de 287\$746. (A.F.V., pasta de estatísticas)

E, ainda, se o parâmetro de comparação for o maior rendimento obtido por operário, a vantagem do serviço doméstico torna-se maior. Em agosto de 1940 o maior rendimento de todas as pessoas empregadas na empresa foi de uma operária (Maria Smeldel) do serviço doméstico que recebeu 667\$400. Comparado com o rendimento da "tecelã da fábrica", Francisca Castellano, que ganhou 437\$200, sendo 211\$100 de bonificação (produtividade), e que esta produtividade era excepcional, se comparada com o rendimento de suas colegas, chega-se à conclusão que a tecelã Maria Smeldel trabalhou com mais habilidade e intensidade do que qualquer outra operária da fábrica.

Esse exemplo é indicativo do potencial produtivo do trabalho doméstico, visto que o tempo de trabalho da tecelã doméstica não ficava restrito àquele determinado pela fábrica ou pela legislação trabalhista e, sim pelo interesse, habilidade e necessidade da tecelã. Devemos considerar que as tecelãs do serviço doméstico eram experientes e haviam sido formadas dentro do espaço fabril.

Durante o ano de 1939 o total de salários pagos pela empresa foi de 352.252\$000 (trezentos e cinquenta e dois contos duzentos e cinquenta e dois mil réis), sendo dividido em:

. Salários operários da fábrica 311.006\$000
(trezentos e onze contos e seis mil réis)

. Salários operários domicílio..... 36.983\$000
(trinta e seis contos novecentos e oitenta e três mil réis) (A.F.V.,
pasta de estatísticas)

Em 1940 a média mensal da folha de pagamento foi de 37.764\$800, incluindo o serviço doméstico, e o número de operários da fábrica permaneceu em torno dos 190, excluindo o serviço doméstico. A parcela da folha de pagamento que coube ao serviço doméstico foi de:

Meses	Valor da folha	número de operárias	média
Fevereiro.....	2.722\$000	09	302\$444
Março.....	2.171\$000	09	241\$222
Abril.....	3.379\$800	09	375\$533
Maio.....	2.856\$300	13	219\$715
Junho.....	3.256\$700	13	250\$515
Julho.....	5.778\$100	15	385\$206
Agosto.....	4.408\$500	15	293\$900
Setembro.....	4.870\$100	16	304\$381
Outubro.....	4.814\$400	16	300\$900
Novembro.....	4.466\$800	16	279\$175
Dezembro.....	4.478\$000	16	279\$875

(A.F.V., pasta de estatísticas)

Analisando a tabela acima percebe-se que a participação do serviço doméstico nos salários foi em torno de 10%, sendo que o número de tecelãs domésticas sempre foi inferior a 10% do total de operários da fábrica. Mantendo-se a comparação restrita à tecelagem, o serviço doméstico representava, em média, 20% da tecelagem total da fábrica no ano de 1940, não se distanciando desta porcentagem durante todo o período de existência da tecelagem à domicílio. Sendo os salários reflexo direto da produtividade de cada tecelã e uma vez que as tecelãs do serviço doméstico recebiam (em percentagem) mais que as do espaço fabril, torna-se claro que a produtividade daquelas era superior.

Dessa forma, sob a ótica da produtividade, não pode ser negada a importância desta experiência descentralizada.

2.2 O COTIDIANO DAS TECELÃS DOMÉSTICAS

O cotidiano dessas trabalhadoras domésticas guardava a proximidade da relação com a família. Os filhos, que representavam um problema para a tecelã quando pequenos, após terem alcançado um pouco mais de idade auxiliavam-na em seu trabalho.

O tear em domicílio, provavelmente, foi por longas horas vigiado pelos atentos olhos de pequenos tecelões e tecelãs, que substituíam suas mães quando essas estavam envolvidas em outras atividades da casa.

Também o marido pode ter “ajudado” sua esposa na vigília do tear, na medida em que também eram, em boa parte, operários da Venske.

Para a empresa essa prática representaria a ocupação da mão-de-obra de toda a família, mas remunerando uma só pessoa. Além disso, nesse sistema a utilização produtiva do tear se dava durante um período muito superior ao possível no espaço fabril.

O deslocamento de parte de uma seção, tão importante, para espaços descentralizados, afetou o processo de organização do trabalho e fez com que a fábrica se adaptasse a esta nova relação de produção. A preparação dos fios nos teares era uma tarefa que, na fábrica, não competia à tecelã. Essa responsabilidade estava a cargo dos *amarradores* - também conhecidos como entorcedores, pois torciam os fios saídos do urdimento com aqueles que estavam nos teares, preparando esses para a execução de uma nova remessa de fitas. Na tecelagem doméstica esse serviço continuou sendo feito pelos amarradores, mas esses se deslocavam da fábrica para as casas das tecelãs.

Os amarradores utilizavam-se de bicicletas para a locomoção até as residências das tecelãs; formavam uma espécie de comboio dos fios e fitas coloridas, percorrendo os bairros da cidade, pedalando, numa espécie de flunar pelos caminhos da faina.

A amarração demorava, em média, oito horas, se executada por um amarrador, mas, geralmente, dois ou três amarradores iam até a casa das operárias, e elas também podiam participar da amarração para

adiantar a fase de preparação, garantindo, assim, produtividade e ganhando tempo.

Quando ocorria algum problema com os teares, era comum o deslocamento de mecânicos da fábrica para as casas das tecelãs. Como nem sempre os defeitos ocorriam no horário de funcionamento da fábrica, devido à não existência de horário fixo para a tecelagem doméstica, as tecelãs teriam que interromper suas atividades até que a vinda de um mecânico fosse providenciada pela empresa. As tecelãs, devido à sua experiência no contato com a máquina, poderiam tentar solucionar o problema ocorrido sem o auxílio do mecânico, prática também constante no próprio espaço fabril.

Embora o ritmo do trabalho fosse controlado pela velocidade da máquina e a exigência de produção mínima fizesse com que a tecelã doméstica não possuísse o controle sobre seu trabalho, tal qual o artesão do século XVIII, o seu cotidiano podia ser bem diferente em comparação ao do trabalhador fabril.

Por outro lado, as relações que se desenvolvem no cotidiano fabril, de solidariedade e experiência de classe, não se verificavam da mesma forma no serviço doméstico. A tecelã vivendo em sua casa e nesta realizando uma atividade profissional de caráter fabril, tornou-se uma operária solitária, uma vez em que priva, nos seus momentos de trabalho com a companhia de vizinhos e parentes, mas não de seus companheiro(a)s de ofício.

A contiguidade do ambiente doméstico com o ambiente do labor, provocava uma fusão entre o ambiente privado com o mundo do público, na medida que o barracão onde estava montado o tear fora construído pela Venske e, diariamente, por ali passavam seus operários. Privaram esses da hospitalidade da dona da casa? Foram servidos com café e bolo de fubá? Mataram tempo conversando sobre assuntos banais? Interromperam alguma cena familiar? Suposições essas impensáveis no ambiente fabril.

Outra característica da Venske foi a preponderância do trabalho feminino, fato que corrobora a realidade das empresas têxteis nacionais. A Venske alegava que o trabalho com o fio de rayon exigia uma certa delicadeza e por este motivo é que o trabalho feminino era preferido ao masculino, pois os homens possuíam mãos ásperas e grosseiras, dificultando o tato com o fio.

"O movimento operário, por sua vez, liderado por homens, ... atuou no sentido de fortalecer a intenção disciplinadora de deslocamento da mulher da esfera pública do trabalho e da vida social para o espaço privado do lar, ... ideal feminino da mãe, "vigilante do lar" (Rago, p. 63)

Numa primeira observação, a tecelagem doméstica pode ter sido uma oportunidade de a tecelã conciliar o serviço da casa com o trabalho fabril. Esta situação era o sonho das várias vertentes socialistas, desde os anarquistas até os socialistas cristãos, todos queriam ver a mulher na sua condição "natural" de dona de casa, mãe e esposa.²¹

²¹ Sobre a utopia socialista e anarquista sobre a mulher, ver RAGO, Margareth. Do cabaré ao lar. Rio de Janeiro, Paz e Terra, 1985, p. 64 e 80.

Para essas vertentes do movimento operário, a mulher tinha a missão da educação. A formação dos filhos estaria sob sua responsabilidade, os princípios religiosos, morais, éticos, patrióticos, revolucionários etc. Tais valores, independente do grupo que os divulgassem, deveriam ser transmitidos pela mãe e, posteriormente, na escola. Sua presença no mercado de trabalho ocupava um posto que pertencia a um homem, chefe da família. Se a condição "natural" da mulher era o lar, a condição "natural" do homem seria o trabalho fora do lar e o sustento da família. (PAOLI, p. 76)

Mas a situação econômica da família operária não permitia que a mulher cumprisse sua função "natural" na sociedade e obrigava-a que cada vez mais buscasse empregos fora de casa, contando com a anuência do pai e, algumas vezes, também do esposo.

O serviço doméstico permitia "preservar" a mulher no lar e no trabalho ao mesmo tempo. Ela podia cuidar da casa e das crianças e também auxiliar na renda doméstica. A tecelagem doméstica desenvolvida pela fábrica Venske possibilitou a algumas tecelãs a sua permanência no mercado de trabalho na profissão em que já haviam sido treinadas e, se não fosse o serviço doméstico, provavelmente, teriam que abandonar o mercado de trabalho ou mudar de profissão.

A permanência da mulher trabalhando em casa não representou a realização de seu "destino natural", mas seu cotidiano foi, pelo menos, diferente daquele desenvolvido no espaço fabril. Na fábrica existe a obrigação do trabalho incessante, a proibição dos deslocamentos sem

necessidade e da comunicação entre as operárias. O trabalho doméstico permitia um certo controle da tecelã sobre o seu tempo de trabalho, tanto o fabril quanto o "serviço da casa", o que possibilitava a proximidade com os filhos, vizinhos e parentes.

Realizando uma comparação entre o serviço doméstico pré-fabril, e a experiência doméstica desenvolvida na Venske, pode-se considerar o cotidiano das operárias do serviço doméstico, como semelhante ao dos artesãos do período do *putting-out system*, desenvolvido na Inglaterra durante o final do século XVIII e início do XIX.²²

As "operárias domésticas" da Venske controlavam o tempo de trabalho, embora estivessem pressionadas pela obrigatoriedade da execução de uma determinada metragem de fitas. Não obedeciam ao rigor do relógio, podiam conciliar as atividades domésticas com o trabalho no tear. Contavam com a proximidade, e até mesmo, com a ajuda dos filhos, não devendo ser raro que o marido também tomasse parte na produção.

Ao estudar o sistema clássico de *putting-out*, Stephen MARGLIN chegou às seguintes conclusões:

"Para os que não tinham um ofício, a tecelagem a domicílio era uma das raras soluções alternativas - talvez a única importante - ao trabalho na fábrica". ... "Todavia, como as fábricas se foram tornando os destinatários praticamente exclusivos dos inventores, as técnicas artesanais tornaram-se cada vez menos competitivas". (MARGLIN, p. 72)

O *putting-out system*, utilizado neste século pela Venske, difere do estudo feito por MARGLIN no seguinte sentido: Sobre uma possível

²² Sobre tal sistema ler, E.P. Thompson **Formação da classe operária inglesa**. A maldição de Adão, volume II, capítulo 4. Como já mencionado, o trabalho de Magnos PEREIRA, também apresenta este sistema e o compara com trabalho na produção ervateira no Paraná do século XIX.

comparação entre a tecelagem doméstica desenvolvida pela Venske e a tecelagem doméstica do período pré-industrial, nota-se que esta última foi desenvolvida por tecelões-artesãos que não conheciam o sistema de trabalho empregado ulteriormente nas indústrias e, por desconhecerem o ritmo não humano - que é o ritmo da máquina -, produziam em menor quantidade do que no regime industrial. Esses antigos tecelões controlavam o tempo de trabalho em benefício próprio e produziam com menor intensidade em jornadas não muito longas, além de entremear o trabalho artesanal com o trabalho agrícola.

Na produção doméstica das fitas Venske somente as tecelãs que tivessem completado seu aprendizado, trabalhando na fábrica, é que conseguiam ocupação no trabalho doméstico e, em sua própria casa, essas operárias deveriam reproduzir o modelo de trabalho disciplinado. As tecelãs não tinham seu tempo de trabalho limitado por legislação e seu adestramento e disciplinarização permitiram o desenvolvimento de uma produção tão significativa para os proprietários da fábrica.

As diferenças básicas encontradas entre a teoria de MARGLIN e a experiência desenvolvida pela Venske constituem-se em dois pontos:

a) No *putting-out system* inglês, o artesão era livre à medida que negociava diretamente com o comerciante, embora este controlasse a matéria prima e as datas de entrega.

Na Venske, havia o treinamento das tecelãs, na Fábrica, para realizarem uma etapa da produção fora da mesma, sendo assim, a relação dessas com a fábrica não guardava a independência que o tecelão

doméstico possuía. O serviço doméstico tinha seu ritmo controlado pela tecelã, mas não aquele tecelão do período da gênese industrial, e sim, uma operária que já havia introjetado os valores da sociedade do trabalho. Mesmo podendo controlar seu tempo de trabalho, não possuía outra experiência além daquela dada pelo ritmo industrial. Nesse sentido, a importância que a centralização do processo de trabalho teve para a constituição do sistema de fábrica, que é a proposição central de MARGLIN, não é mais vital. A disciplina e o controle sobre o processo de produção por parte do empresário já prescindem desta centralização, em outras palavras, nesse momento da industrialização - pelo menos no caso em estudo - o empresário já contava com a assimilação, por parte do trabalhador, de um relógio moral, que garantia a manutenção das relações de poder, características do capitalismo fabril, mesmo com as operárias trabalhando fora do espaço centralizado.²³

b) A argumentação de MARGLIN, para justificar o fim do "putting-out", baseia-se na ação dos empresários e no avanço técnico, colocando o "putting-out" enquanto um sistema concorrente e prejudicial ao sistema fabril.

No caso da Venske, é a própria empresa que busca, na tecelagem doméstica, a solução aos problemas enfrentados com a mão-de-obra. A fábrica lucra com a tecelagem doméstica, não sendo esta um sistema concorrente, e sim auxiliar ao sistema fabril.

²³ Sobre o controle e disciplina fabril remete-se o leitor aos textos de MARGLIN (1973) e THOMPSON E. P. *A Formação da Classe Operária Inglesa*. São Paulo: Paz e Terra, 1987 & *Costumes em Comum*. São Paulo: Companhia das Letras, 1998.

A impossibilidade de concorrência por parte das tecelãs domésticas decorre da relação de mercado que a Venske mantinha. O mercado curitibano e paranaense pouco significava para a empresa, que vendia para o restante do país algo em torno de 90% de sua produção. Portanto, essas tecelãs, se montassem uma oficina e trabalhassem por conta própria, não concorreriam com as vendas da empresa, pois não estariam aptas para atuar no mercado nacional.

E mais, a disciplina fabril e as modernas necessidades de consumo, vivenciadas pelas operárias da Venske no século XX, influenciaram no aumento voluntário da jornada de trabalho e numa dedicação extremada à produção. Nem no espaço fabril, que começava a sofrer a intervenção estatal, durante a década de 1930, haveria oportunidade para uma dedicação à produção quanto no espaço fabril. As tecelãs não tinham seu tempo de trabalho limitado pela legislação, e seu adestramento e disciplinarização permitiam o desenvolvimento de uma produção muito significativa para os proprietários da Venske.

Sobre essa experiência de descentralização podemos perceber a importância de uma análise microscópica da história. É nesse sentido que um estudo de microhistória pode contribuir para a compreensão sobre a constituição do mundo do trabalho e, sobretudo, pode ajudar a desvendar algo mais sobre a dinâmica da sociedade capitalista, que através de inúmeras mudanças garante a sua perpetuação. Ou como sustenta Revel, quando afirma a importância de que:

" a redução da envergadura dos objetos de estudo de forma a operar variações de focalização, para tentar uma análise mais intensiva das inter-relações que constituem o social e a conferir também um estatuto ao excepcional ou ao único." (REVEL, p. 6)

Mudar a escala do enfoque, perceber a existência de evidências que eram desprezadas. Tal procedimento pode ser identificado como a busca por tesouros em locais já amplamente cartografados. Esta variação de perspectiva em relação ao objeto permite ao historiador *"desenhar uma cartografia inédita daquilo que pensávamos conhecer tão bem"*. (REVEL, p. 7)

Para que a pesquisa histórica não se limite à redução da escala em relação ao seu objeto, torna-se necessário que o pesquisador lance mão de certas ferramentas teóricas, a fim de não estudar "curiosidades", e sim, integrar a pesquisa num campo social mais amplo; ou como sustenta Thompson quando afirma que do diálogo entre o historiador e o objeto não pode haver um domínio de nenhuma das partes:

"Na medida em que uma tese (conceito ou hipótese) é posta em relação com suas antíteses (determinação objetiva não teórica) e disso resulta uma síntese (conhecimento histórico), temos o que poderíamos chamar de dialética do conhecimento histórico". (THOMPSON, p. 54 1981)

Assim, microhistória deve ser mais experimento do que exemplo. O objetivo da redução de enfoque não pode ser a confirmação da macroanálise através da microanálise, e sim explicar o que fugiu a regra, o específico.

Em 1945 houve uma redução progressiva e, por fim, o término das atividades da tecelagem doméstica. A interrupção da tecelagem em

domicílio pode ter tido motivação na legislação de imposto sobre consumo²⁴ que penalizava e dificultava a existência do serviço doméstico; mas outros fatores também pesaram para sua desativação. Depois de outubro de 1945 não existem mais registros sobre a tecelagem em domicílio, tendo sido comunicado à Coletoria Federal que:

"Comunicamos para o v/ governo que com o recolhimento dessas três máquinas acima mencionadas, não possuímos mais nenhuma máquina instalada em casa de operários, sendo que todas foram recolhidas e estão em pleno funcionamento na nossa fábrica." (A.F.V. pasta de requerimentos)

Em janeiro de 1945 existiam 11 teares funcionando em residências das tecelãs e a partir de junho este número cai para 9, indo para 7 em agosto, terminando em 3 no mês de setembro.

As tecelãs do serviço doméstico não retornaram ao espaço fabril após o término dessa experiência de trabalho descentralizado. Tais tecelãs eram experientes e seria bem aceitas na tecelagem da Venske, sempre tão carente de tecelãs "calejadas". O fato que pode explicar essa recusa ao retorno à fábrica encontra-se na impossibilidade de conciliação entre as atividades domésticas e o trabalho fabril. Teriam de se habituar, novamente, ao ritmo fabril, perdendo o controle sobre parte do trabalho. Muito embora elas não fossem artesãs do período pré-industrial, com

²⁴ O Decreto lei nº 7.404, Lei do imposto de consumo, publicado no Diário oficial da União nº 70, em 26 de março de 1945. Biblioteca da Receita Federal do Paraná. Tal Lei impunha um controle sobre a produção, pois exigia um registro de operários e especificação sobre sua jornada de trabalho.

certeza teriam dificuldades em retornar ao cotidiano fabril. Portanto, o seu não retorno seria, também, uma recusa²⁵.

A Fábrica ainda enfrentou problemas quanto a reclamações de vizinhos, devido ao barulho causado pelo serviço doméstico, bem como, quanto às constantes tentativas de a prefeitura cobrar impostos sobre cada máquina instalada como sendo uma nova fábrica. (GUIDO VENSKE e A.F.V. pasta de requerimentos)

Mudanças tecnológicas também contribuíram para o término do serviço doméstico. Teares de quatro metros foram instalados na nova sede da rua Ubaldino do Amaral, e produziam mais do que os teares de três metros instalados nas residências. Para a instalação desses teares maiores nas residências seria necessária a ampliação de todos os galpões já construídos pela empresa. (GUIDO VENSKE)

Sobre a ação da legislação trabalhista enquanto causa do encerramento do serviço doméstico, pode-se fazer as seguintes observações. Durante a 2ª Guerra, o governo suspendeu alguns itens da legislação trabalhista para incentivar o esforço de Guerra. A indústria de tecelagem foi considerada estratégica, e para poder dinamizar a produção foram suspensas as leis de férias e da jornada diária de 8 horas em nome da excepcionalidade do período. Mesmo não sendo considerada uma indústria estratégica, a Venske foi beneficiada com esta flexibilização. (PAOLI, p. 88)

²⁵ Por não ter entrevistado nenhuma das tecelãs do serviço doméstico, não posso aferir em que medida os maridos influenciaram neste não retorno, pois o trabalho feminino sofria forte discriminação no setor industrial após o término da Guerra.

Após o conflito mundial, entretanto, a legislação trabalhista foi revista e aplicada com maior severidade, visto que as medidas de emergência tomadas pelo governo já não tinham motivo de ser. É sintomático que em 1945 o trabalho doméstico tenha sido desativado pela fábrica que, até então, não dava mostras de querer suspender tal atividade.

A atuação do governo, fazendo cumprir a legislação, controlando a jornada de trabalho diária e mensal, a legislação de férias, entre outros, auxilia na explicação do término do serviço doméstico, que não se adaptava aos rígidos limites da legislação.

Por fim, a explicação desta experiência descentralizada de parte da produção, pode ser entendida como anacronismo, como uma sobrevivência arcaica, típica de nações capitalistas atrasadas. Eu, por outro lado, acredito que a explicação é dada pela dinâmica do capitalismo, sua condição de inesgotável (até agora) adaptabilidade às necessidades impostas pelas alterações no meio ambiente empresarial, expressão de uma espécie de darwinismo socioeconômico. A tecelagem doméstica foi uma resposta gerada pela empresa em um momento determinado de sua trajetória histórica, portanto, mantém ligações com a sociedade industrial, suas práticas e experiências, mas, ao mesmo tempo, é uma decisão da empresa, uma resposta única a um problema que lhe foi apresentado.

CONCLUSÃO

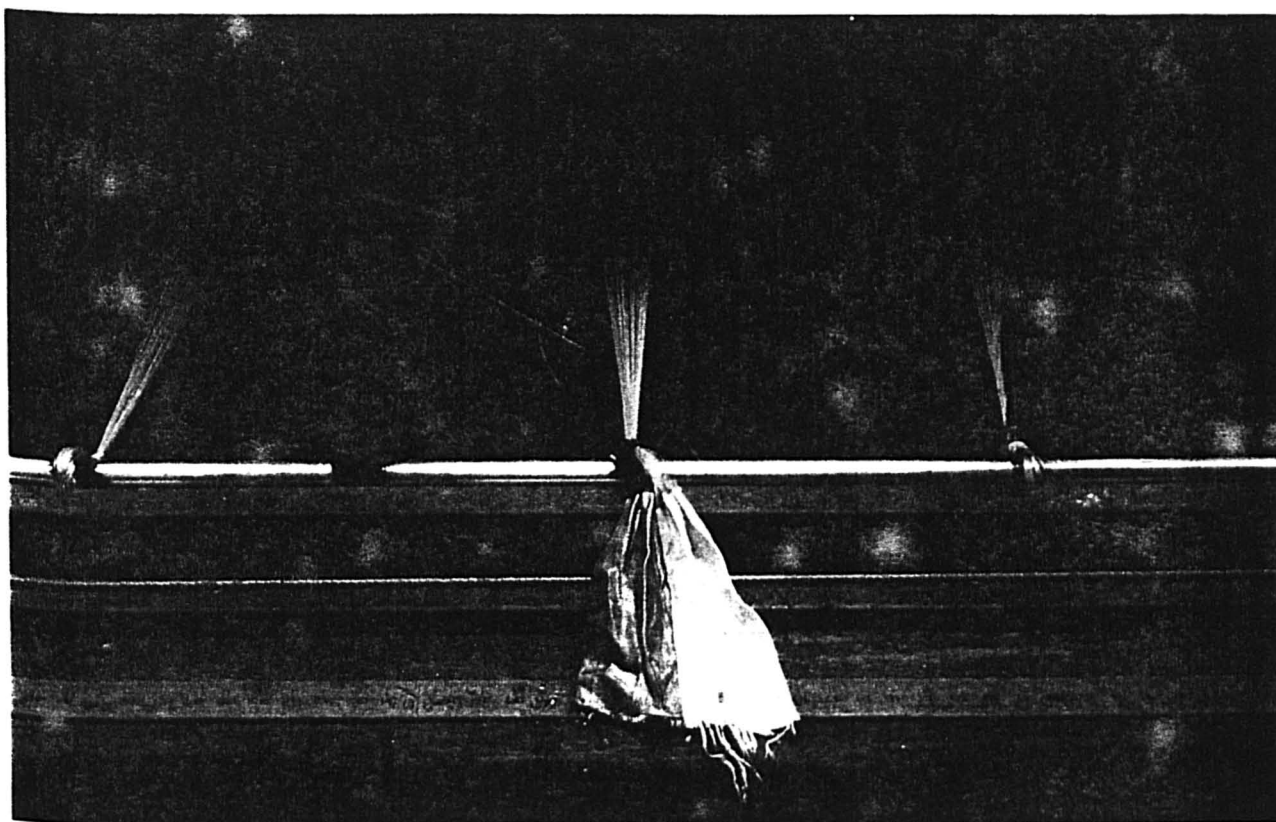


Foto de Orlando Azevedo

CAPÍTULO III

3 -TECENDO A EXPERIÊNCIA NA VENSKE

Historicamente constituído pelo binômio da exploração e resistência, o trabalho fabril já foi estudado em vários aspectos e temporalidades, com interpretações que vão do pessimismo determinista ao otimismo revolucionário. É fato que a indiferença não caminha junto ao pesquisador que, alguma vez, se deparou com as condições de vida e trabalho de um operário durante o século XIX e início do XX.

A industrialização brasileira (e a paranaense) teve suas especificidades em comparação com a industrialização de outros países, mas o binômio exploração e resistência esteve presente no cotidiano dos trabalhadores, não obrigatoriamente da mesma forma que em outros lugares. Os imigrantes, que constituíram grande parte do contingente trabalhador brasileiro, desenvolveram aqui sua experiência do trabalho, embora não viessem destituídos dela.

Este capítulo pretende construir parte deste conjunto de experiências vivenciadas na Fábrica Venske, a partir de um conjunto de depoimentos prestados por quatro tecelãs e pelo último diretor da Fábrica.

Sobre o conjunto dos depoimentos, apesar de terem sido elaborados como histórias de vida, foram abordados com a perspectiva temática. Ou no dizer de Paul Thompson:

"Para tornar possível a generalização, temos que extrair a evidência sobre cada tema de uma série de entrevistas, remontando-a para enxergá-la de um novo ângulo ... atribuindo-lhe um novo significado."(THOMPSON, Paul , p. 302) .

Neste estudo os trabalhadores da Venske receberam uma análise de classe, na medida em que constroem sua experiência em conjunto, sendo tal análise o oposto de um estudo sobre individualidades. Mas as tecelãs da Venske, também podem constituir um grupo de operárias com suas especificidades em relação a outros grupos. A saber:

- As mulheres de Curitiba, um vez que o número de operárias não era representativo dentre a população feminina da cidade.²⁶

- Entre o cotidiano operário feminino da cidade, as tecelãs da Venske também se destacavam, primeiro devido a sua profissão - tecelãs de fitas -, segundo pela sua remuneração, quando afirmavam nas entrevistas que recebiam mais que seus pais e, posteriormente, mais que os maridos.

- No domínio de habilidades que não faziam parte do cotidiano operário num período de automação e produção fordista, lembrando o operário-politécnico analisado por Marx.

²⁶ PEA industrial de Curitiba:

ANO	HOMENS	MULHERES
1940	10.332	1.301
1950	18.005	3.057
1960	—	—
1970	52.127	19.991

(IPARDES, *Séries Retrospectivas do Paraná* - dados históricos e industriais 1880/1980)

- Por último, diferenciavam-se entre si, quando da utilização do trabalho doméstico, que separava as tecelãs domésticas das tecelãs do espaço fabril.

- Também o recorte da pesquisa, que privilegiou as depoentes com mais tempo na empresa, deixando de lado a maioria das operárias que eram admitidas geralmente com 14 anos.

Para a análise das tecelãs da Venske, foi utilizado o conceito de experiência adotado por Thompson. Para o historiador inglês, a experiência é componente da consciência social e, mais do que isso, é constituída por ela. Por exemplo: alguém que nasceu camponês no século XVIII na Inglaterra, cresceu em determinada comunidade, recebeu determinada formação e conviveu com determinados valores que lhe pareciam “naturais”. As relações sociais que o cercaram foram constituidoras de sua experiência de vida, que por sua vez, influenciou (mas não determinou) suas decisões como indivíduo e como agente da comunidade.

A unidade não é absoluta, mesmo na unidade buscada pelo pesquisador, há espaço para a divergência e pluralidade. Para tanto, reavaliemos a teorização de classe formulada por Thompson, e nos colocamos ao lado de Suzanne DESAN (DESAN, 1992), quando analisa a obra do historiador inglês, mais precisamente, “a economia moral da multidão inglesa no século XVIII”. A autora relativiza a concepção de unidade comunitária apresentada na obra analisada, e afirma:

“O conceito de consenso comunitário de Thompson, porém, pode sugerir uma comunidade mais coesa e unida do que de fato existia. Ele certamente não postula a existência de uma ação uniforme por parte da comunidade inteira, mais postula uma conceituação unânime. Seu modelo não consegue explicar porque certos grupos dentro da comunidade apresentavam uma probabilidade que outros de enganarem-se em tumultos” (DESAN, p. 77)

Portanto, o estudo de classe que proponho realizar aponta para uma construção da experiência das tecelãs da Venske; frisando a expressão uma construção, deixando claro que existem várias possibilidades de se edificar tal proposta.

A elaboração do roteiro de entrevista que foi utilizado para a coleta desses depoimentos, prioriza a explicação das tecelãs sobre sua condição; busca construir o conceito de classe a partir da **experiência**, desenvolvida pelas agentes desta trama histórica.

O cotidiano dessas trabalhadoras pôde, em parte, ser construído a partir das interpretações fornecidas por elas. Neste conjunto de depoimentos, tentou-se traçar um possível perfil do que pode ser considerados como a **tecelã da Fábrica Venske**, embora irremediavelmente filtrado com a interferência do pesquisador, mas com a autenticidade das protagonistas mais importantes desta *história*.

No dizer de seu último diretor Sr. Guido Rodolfo Venske, a Fábrica Venske foi, durante toda a sua existência, uma “**fábrica de balzaquianas**”. O termo pode parecer estranho, por se tratar de uma fábrica que empregava meninas a partir de 14 anos, mas que, em grande número, se desligavam da fábrica próximo aos 20 anos. As balzaquianas da Venske

eram as operárias que permaneciam por um longo período na empresa, e, apesar de serem minoria, moldaram a Fábrica, pois delas dependia o treinamento das jovens e a manutenção de um bom índice de produtividade. Ao se referir ao termo construído a partir das obras de Balzac, estaria constatando a importância destas tecelãs mais experientes, Guido dependia delas.

As operárias que permaneciam no emprego por períodos mais longos passaram a conhecer o valor do seu trabalho, à medida que sabiam da sua importância como produtoras especializadas e atuantes no treinamento das aprendizes. As operárias mais experientes sabiam que eram indispensáveis para o funcionamento da fábrica.

Essas tecelãs mais experientes constituíram-se como a imagem das tecelãs da Venske, sendo reconhecidas e reconhecendo-se enquanto portadoras de saber sobre o trabalho e sobre a memória da empresa e sobre suas próprias memórias. HAIA AOTO, ZULEIDE CIT, DOLORES MÜLLER CIT e MARIA DE LOURDES KULIK BAPTISTA trabalharam, pelo menos, 25 anos na Venske & Cia. Ltda. e seus depoimentos estabelecem novas abordagens sobre o cotidiano da fábrica. Entraram como aprendizes na fábrica entre 1944 a 1950, todas foram indicadas por uma amiga ou parente que já trabalhava na Venske²⁷, e consideraram fácil a obtenção do emprego apesar de passarem por uma entrevista.²⁸

²⁷ Conjunto de Depoimentos

²⁸ Depoimentos gravados em 1986 pelo Museu da Imagem e do Som, MIS, com a finalidade de coletar dados para a formação de arquivo sobre a memória do trabalho em Curitiba. Foram gravados 8 depoimentos com ex-tecelãs e um tecelão, além de entrevista com dois ex-diretores da Fábrica Venske.

DOLORES MÜLLER CIT, após ser promovida a secretária da seção técnica, tornou-se entrevistadora e relacionou as principais observações feitas a uma pretendente a tecelã:

"Olhavam a aparência; tinha que estar limpinha. Não precisava estar bem vestida, mas deveria estar limpinha, bem apresentada, com o cabelo bem penteado, os dentes bem cuidados. Exigiam o curso primário, pois era necessário saber fazer cálculos para contar os fios. A tecelã utilizava o cálculo o dia inteiro. Se alguma tecelã experiente procurasse emprego era imediatamente aceita, pois não se perdia tempo com a aprendizagem"(DOLORES MÜLLER CIT).

3.1 ARTESÃS INDUSTRIAIS

O trabalho das tecelãs constituiu outro fator fundamental para a sobrevivência da empresa. Tanto quanto a associação com a Mueller ou como a coordenação técnica de Alfredo Venske, a especialização e habilidades das operárias da Venske formaram um tripé que sustentou a Fábrica.

As operárias detinham uma responsabilidade direta sobre a qualidade da fita. Ou como já afirmou Guido "... na (fabricação das) fitas, 99% é a mão-de-obra e 1% é a máquina" (GUIDO VENSKE). Sendo assim, a qualidade da mão-de-obra era de fundamental importância para a realização do produto final.

A produção da fita começava na tinturaria, onde o fio era tingido; daí seguia para a seção de meadas, para ser desembaraçado e limpo; posteriormente, seguia para a seção de urdimento.

A urdideira recebia da seção técnica a especificação da fita a ser produzida e sua obrigação consistia em separar em carretéis a quantidade exata de fios que deveria ser posta no tear. A urdideira fazia os cálculos e

determinava quantos carretéis seriam usados para a confecção de um pedido de fitas, conforme suas cores, largura e comprimento. Ou como afirma DOLORES MÜLLER CIT, que foi aprendiz de urdideira: "Levei todos esses dois anos para aprender. Não era fácil. ... Porque para ensinar era um trabalho muito minucioso, então era muito tempo para a pessoa se adaptar ao serviço". (DOLORES MÜLLER CIT)

O aprendizado nas máquinas exigia atenção e habilidade, enquanto o trabalho no urdimento precisava constantemente de força e cálculo:

"Vinha uma ficha com a relação de cores. Cada cor tinha um número correspondente; o branco era 1740 e etc. Não se escrevia "branco" ou "preto", era tudo por numeração. Isto tinha que decorar enquanto era aprendiz. Na ficha havia o padrão, vamos dizer..., 298/9. 298 é uma fita grossa, e o 9 significa a largura. (DOLORES MÜLLER CIT)

A Venske era um misto de trabalho fabril com trabalho artesanal, suas operárias deveriam ser habilidosas, mas também habituadas ao ritmo industrial. As máquinas eram manuais ou mecânicas, não existindo maquinaria automática, o que acarretava um maior desgaste físico e exigia um constante raciocínio ou, pelo menos, destreza.

Após o trabalho da urdideira, os carretéis eram postos no tear, para início do trabalho da tecelã. Nos teares a atenção era fundamental. A tecelã deveria estar atenta ao rompimento dos fios, e, quando isso acontecia, deveria parar a máquina para proceder à emenda. Nas tecelagens de algodão, o trabalho da tecelã era menos exigente, podendo uma mesma pessoa tomar conta de quatro teares. (RIBEIRO.1988, p.106)

Esses teares com 180 carretéis para a produção de 60 fitas, possuíam um sistema de freios de 180 pesos (que mantinham cada fio com uma tensão apropriada). Quando esses pesos estavam próximos aos

carretéis a tecelã tinha que parar o tear e soltá-los para que aqueles não atingissem os carretéis. Tal procedimento se repetia de três a quatro vezes durante uma empreitada. As tecelãs em fase de aprendizado paravam o tear para soltar os pesos, mas as tecelãs mais experientes soltavam os pesos com a máquina em andamento. (GUIDO VENSKE)

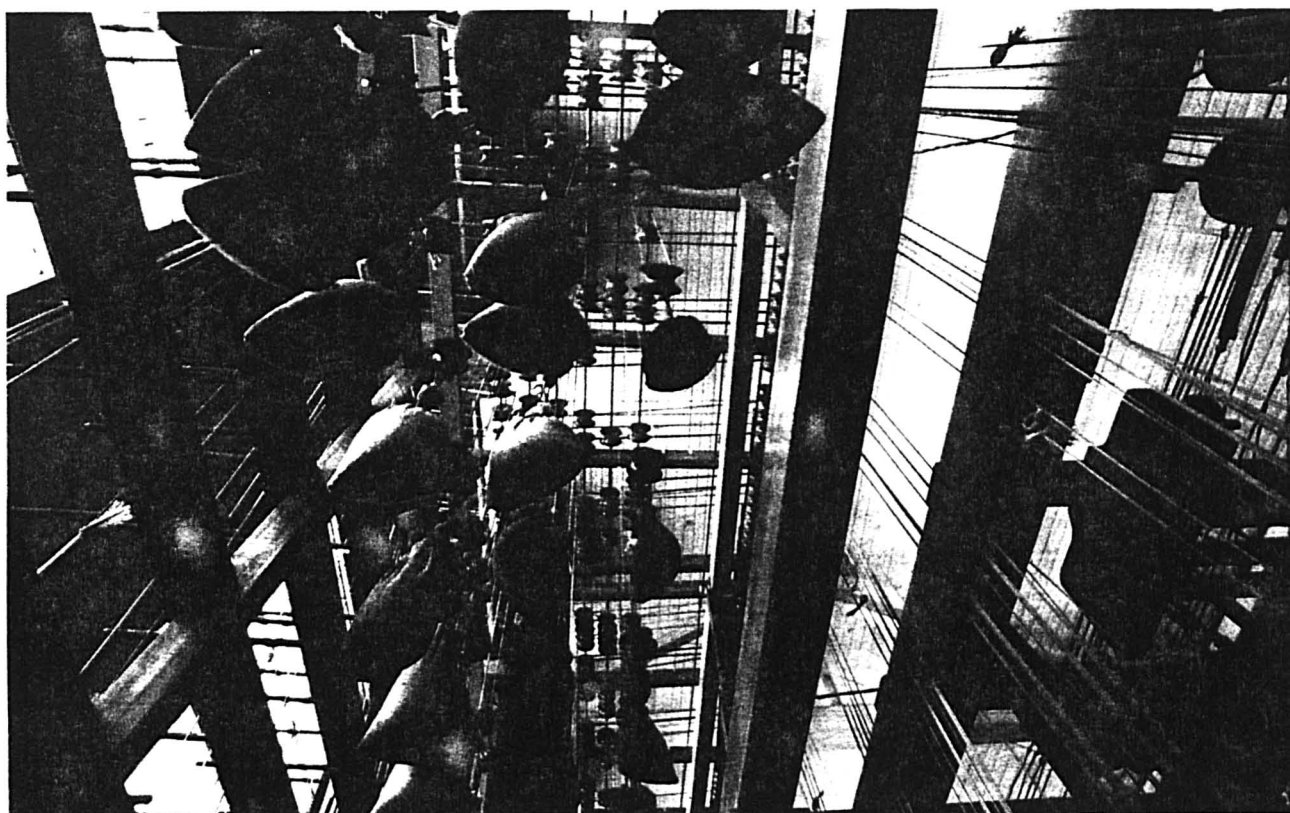


Foto de Orlando Azevedo

A parada do tear significava uma diminuição da produção, salientando que as tecelãs recebiam por empreitadas, ou seja, a remuneração da tecelã era calculada pela "fita mestra" no tear, não importando se o tear estivesse produzindo quarenta ou setenta fitas.

Com a instalação dos teares de maior porte o trabalho da tecelã sofreu duras alterações. O seu ritmo de trabalho foi diferenciado e

acelerado, uma vez que a tecelã passou a controlar até 70 fitas num mesmo tear e, conseqüentemente, soltar até 210 carretéis a cada duas horas.

O trabalho da tecelã, que já era de muita atenção com teares de sessenta fitas, passou a ser mais penoso com os teares de setenta fitas. Se, de um lado, garantiu um aumento nos rendimentos da empresa, por outro, provocou uma pressão exagerada na mão-de-obra, que não foi recompensada com uma melhor remuneração.

Este sobre-trabalho enfrentado pelas tecelãs foi um ponto de estrangulamento no processo produtivo da fábrica, pois se a produtividade da tecelã aumentou, o seu salário não sofreu alterações. Tal fato provocou uma queda na qualidade do produto, pois tornou muito difícil a observação de um número tão elevado de fios. Esta "desatenção", utilizando o termo de GUIDO VENSKE, acarretou um aumento na quantidade de defeitos nas fitas que, na opinião do diretor, era de responsabilidade da tecelã:

"Antigamente o trabalho da tecelã tinha mais qualidade. Depois piorou, aumentou a quantidade de defeitos. A empresa adotou um sistema: aceitávamos uma emenda a cada dez metros, se tivesse mais, seria descontado da tecelã". (GUIDO VENSKE)

Para desempenhar sua função, a tecelã passava por um período de aprendizado ao lado de tecelãs mais experientes. O período de treinamento era considerado difícil, principalmente o aprendizado nas máquinas como atesta HAIA AOTO: "Nas máquinas era mais difícil. ... levei três meses, quase, para aprender" (HAIA AOTO)

O trabalho masculino na fábrica estava restrito aos setores da mecânica, marcenaria e amarração. Sua presença era constante entre as tecelãs devido aos defeitos apresentados pela maquinaria. A amarração, ou entorcimento era destinado aos homens por ser uma função que exigia

o trabalho deitado sobre a máquina e as mulheres queixavam-se de dores nos seios.

Muitas vezes, as próprias operárias consertavam os defeitos apresentados, dispensando assim o trabalho masculino, poupando tempo e dinheiro para si e para a empresa.

Como o trabalho da tecelã era de grande responsabilidade, normalmente uma operária ao entrar na fábrica começava a trabalhar no setor de meadas, para adquirir habilidade no manuseio com o fio de rayon. Posteriormente, ela passava por outras seções sendo fixada naquela que demonstrasse maior habilidade ou houvesse mais necessidade de mão-de-obra.

Somente o tingimento do fio parecia ser alvo de restrição ao saber operário, ficando seus segredos a cargo de Alfredo e, posteriormente, de Guido VENSKE. Nas demais seções, a rotatividade das operárias era estimulada, sendo comum sua utilização em seções diferentes daquelas que ocupavam normalmente. Assim, quando alguma seção estava sobrecarregada, operárias de outras seções iam auxiliá-las. As tecelãs mais experientes, não raro, poderiam trabalhar em qualquer seção da fábrica.

Pode-se afirmar que essas operárias detinham um saber sobre o próprio trabalho que era incomum para o período. A expropriação do saber foi um processo que ocorreu desde a instalação do sistema fabril, com a divisão das tarefas. Durante o século XX com a adoção das idéias de Ford, este processo se intensificou devido a constante automação das máquinas, que as tornaram facilmente manobráveis por qualquer pessoa, independente de suas habilidades e conhecimentos.

Pode-se discutir (o que não vamos fazer) sobre a adoção ou não das idéias fordistas no Brasil, mas, acredito que a centralização, a hierarquização e a expropriação, foram, de maneira geral, adotadas como estratégias empresariais no Brasil desde o início do processo de industrialização.

Embora concordando com a tese da desapropriação do saber operário em função da divisão do trabalho, pode-se fazer algumas ressalvas a sua indistinta aplicabilidade. Não se deve utilizar a lógica da desapropriação em operárias que já estavam incorporadas à realidade do capitalismo.

Que ameaça poderia representar o saber dessas operárias? Onde mais elas poderiam exercer este saber se não na Venske?

Parece claro que as operárias não planejavam montar teares em suas próprias casas para iniciar uma produção independente e artesanal. Portanto, o saber dessas operárias não representava uma ameaça para a empresa. Sendo possível que esta permitisse e até incentivasse suas tecelãs a compreenderem quase a totalidade do processo de trabalho da Fábrica.

Essa relação de produção em que as tecelãs guardavam um conhecimento, relativamente, grande sobre as técnicas de produção e sobre o funcionamento da fábrica não está em desacordo, como a princípio pode parecer, com a realidade do capitalismo na primeira metade do século XX.

Mesmo se tratando de um capitalismo industrial surgido num país sub-desenvolvido, a análise de uma permanência ou de anacronismo não é viável. O capitalismo é uma organização dinâmica e que se adapta e muda para permanecer. A especificidade das decisões de comando de

uma empresa não está presa a determinações de uma região ou de um momento histórico. A compreensão única de uma realidade (estou comentando as decisões de uma empresa familiar ao negociar, produzir e se relacionar com seus operários) pode gerar respostas específicas que, possivelmente, não se encontrem em outras temporalidades e espaços.

3.2 RITMO INCESSANTE

O interior da Fábrica poderia proporcionar a um eventual visitante uma bela visão. Os antigos teares, os fios coloridos, as fitas que se iam tecendo, a habilidade de tecelãs e urdideiras, enfim, uma trama ordenada e moderna, tal qual a modernidade era sentida e descrita no século XIX. Mas na memória das tecelãs e urdideiras não há espaço para essas imagens idílicas sobre seu cotidiano. O tear produzia um barulho e mantinha um ritmo incessante, as polias podiam prender suas saias ou seus cabelos, os fios, quando eram de baixa qualidade, constantemente arrebitavam, obrigando a tecelã a parar a máquina e perder salário. O ambiente fabril oprimia aqueles que nele sentiam seus dias e horas consumidos pelas grandes engrenagens, e eles também faziam parte delas, também as alimentavam.

"Muito barulho. Na engomadeira era muito quente e embaixo era muito barulho por causa das máquinas"(HAIA AOTO).

"Poluição sonora, o barulho era grande. No verão não era fácil, no calor a produção fica prejudicada, assim como no inverno, o frio demais também prejudicava. (ZULEIDE CIT)

O trabalho na Fábrica Venske mantinha semelhança com o trabalho industrial do século XIX, e os teares da Venske exigiam muito,

pois devido ao longo tempo de uso quebravam constantemente, ou não funcionavam direito, como atesta DOLORES MÜLLER CIT:

"Muito, a cada instante a máquina quebrava. Quando isto acontecia elas (as tecelãs) recebiam por hora. Elas pediam outra máquina para não ficarem paradas.

As máquinas devido a sua idade e aos constantes consertos não funcionavam bem, e as tecelãs queriam produzir mas não conseguiam. E as tecelãs reclamavam que com a baixa produção não conseguiam saldar seus compromissos". (DOLORES MÜLLER CIT)

O desabafo de ZULEIDE CIT dá uma boa idéia de como foram os últimos anos na Venske.

"Uma época eu gostava do meu trabalho, mas recentemente eu não estava gostando mais. Estava saturando, não sei o que era, mas não tava dando mais pra aguentar". (ZULEIDE CIT)

As concepções "acadêmicas" sobre as condições de trabalho na indústria vêem o trabalho operário como monótono, uma repetição incessante dos mesmos movimentos e uma negação da inteligência, uma atrofia de raciocínio. Esta herança conceitual está arraigada na análise sobre o trabalho fabril há séculos. Até Adam Smith, um defensor da fábrica e do trabalho fabril, admitia que:

"Com os progressos realizados pela divisão do trabalho, a ocupação da grande maioria dos que vivem do trabalho, ... limita-se a um número muito pequeno de operações simples ... Ora, a inteligência da maior parte dos homens forma-se necessariamente pelas suas ocupações ordinárias. Um homem que passa toda a vida a executar um pequeno número de operações simples, ... regra geral, torna-se tão ignorante e estúpido quanto é possível a uma criatura humana" (Citado em MARGLIN, p. 47).

A percepção sobre o trabalho das tecelãs se apresenta múltipla; para o diretor era uma maravilha ver "suas" tecelãs trabalhando com tanta habilidade. Valorizava o fato de as tecelãs produzirem com rapidez, sentia-se orgulhoso por coordenar a sua fábrica e vê-la em movimento.

Apreciava a harmonia do trabalho. O trabalho na Fábrica Venske encantava os olhos de quem acompanhava a habilidade das tecelãs mais experientes. O comentário feito a seguir resulta de uma pergunta formulada a Guido VENSKE sobre as condições de trabalho das tecelãs. *"É uma beleza. Se a gente vê o trabalho das moças, a gente fica admirado"*. (GUIDO VENSKE)

Mas quando a mesma pergunta recai sobre uma operária que exerceu sua função por mais de 25 anos, a resposta dada por ZULEIDE CIT foi: ele era "cansativo", HAIA AOTO teve como resposta que seu trabalho era "cansativo, tinha que correr".

DOLORES MÜLLER CIT trabalhou durante sete anos como urdideira e depois foi "promovida" a secretária da seção técnica onde fiscalizava a produção e fazia as fichas para a seção de urdimento. Para DOLORES, o seu serviço (no urdimento) era muito bom, só que era cansativo.

"À noite você estava moída, por que era muito pesado. Todas ficam com um caroço na mão"; e na seção técnica "era mais leve, por que você sentava, você levantava ... variava e não era tão cansativo ... só que a mente é que trabalhava bastante". (DOLORES MÜLLER CIT)

DOLORES, que viveu a experiência de operária e também em função administrativa, não acreditava que seu trabalho era monótono, pois dizia que no urdimento *"variava as cores, então ele se tornava, ... parecia que era diferente"* (DOLORES MÜLLER CIT):

O argumento utilizado por DOLORES MÜLLER CIT para demonstrar por que preferia a sua função na parte técnica foi a diversificação de suas atividades, ou seja, não ficava mais realizando todo o tempo a mesma função, estando incumbida de *"fiscalizar a fábrica, de manhã dava uma volta, já depois do almoço dava outra volta, sempre*

olhando como é que está correndo, se está tudo em ordem". (DOLORES MÜLLER CIT)

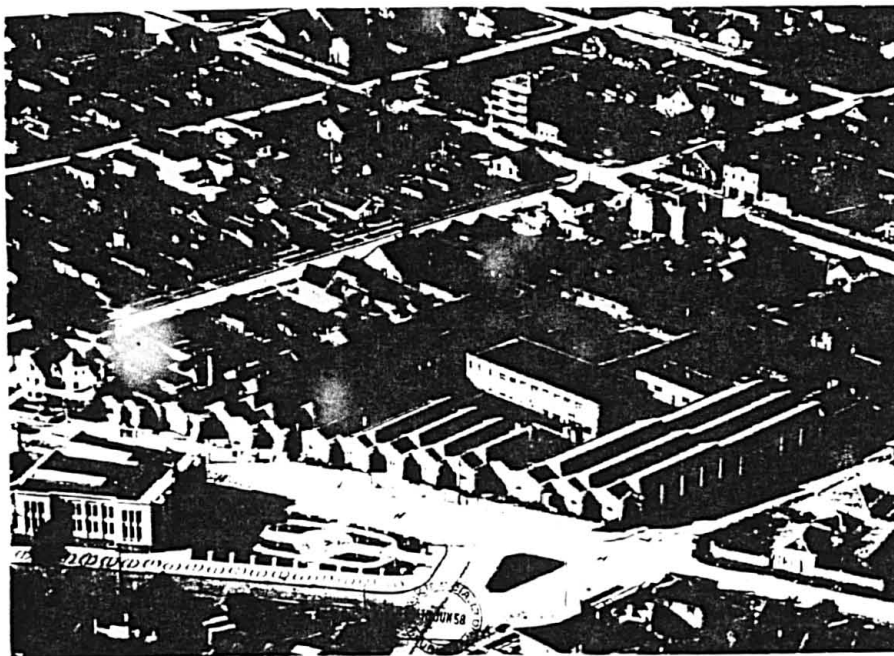
A indústria criou um ritmo incessante de produção, que, em alguns casos, sofreu atenuações devido a aplicação de tecnologias, como a automação. Na Venske não ocorreu qualquer atenuação na produção (somente a redução da jornada para 8 horas), aliás, muito ao contrário, como já analisado no item sobre os teares. No período final da Fábrica o trabalho era estafante e mal remunerado. O trabalho era cansativo e não era sentido como monótono pelas operárias, a experiência de trabalho pela qual passaram foi a do ritmo industrial, não conhecendo outro. Não podiam esperar outra situação de trabalho.

3.3 AS AMIGAS

A experiência do trabalho, para essas tecelãs, está repleta de afetividade. A lembrança do *tempo de trabalho* é marcada pelo convívio com as colegas, colegas essas que passaram a ser amigas, pois saíam juntas, iam a festas, aniversários, cinema, bailes etc. A amizade que antes era angariada entre as pessoas do bairro onde moravam, transferiu-se para as colegas da fábrica. "Fim de semana eu passava com as amigas, ou em casa ou viajando. Sempre ia viajar nos fins de semana. Nós gostávamos de ir à praia. Todo o fim de semana a turma da fábrica se reunia" (DOLORES MÜLLER CIT)

Os laços de amizade são constantemente descritos pelas operárias, ressaltando que a amizade passava do limite dos muros da fábrica. Reuniam-se na Sociedade Morguenau e na Sociedade do Alto Cajuru, mas não iam sozinhas. "Minha mãe sempre me acompanhava aos

bailes. Naquele tempo as moças não podiam ir desacompanhadas"
(DOLORES MÜLLER CIT)



Vista panorâmica da fábrica da Ubaldino do Amaral – 1958
Acervo do Museu da Imagem e do Som

A vida na fábrica toma o lugar da vida no bairro, o cotidiano dessas moças transforma-se diante da nova relação que se estabelece entre elas e o tempo, o tempo do trabalho supera e reconstrói o tempo do lazer. Passam mais horas ao lado das "colegas" de trabalho do que das "amigas" do bairro. As colegas passaram a ocupar também as horas de não trabalho. Estavam envolvidas nas mesmas tarefas, conheciam as mesmas pessoas, enfrentavam os mesmos problemas. Esta relação de amizade foi tramada a partir da experiência diária desenvolvida no ambiente de trabalho.

3.4 ELES, DO SINDICATO

Qual percepção de sindicato na memória dessas trabalhadoras? Qual sua visão sobre a instituição sindical? Pertenciam ao sindicato de tecelagem, o termo "pertenciam" está relacionado com a estrutura do sindicalismo obrigatório que continuou existindo após 1945.

Um dado significativo é que entre os 30 primeiros nomes de operários filiados ao sindicato e que trabalhavam na Fábrica, 29 eram nomes masculinos, proporção desmesurada, dado que a predominância de mulheres na Fábrica era evidente. Se as mulheres não se filiavam ao sindicato, qual seria a opinião dessas sobre a instituição? (Arquivo do Sindicato dos trabalhadores em tecelagem)

"Pra dar uma ajuda, pra dar opiniões, pra aconselhar. Podia pedir uma opinião pra eles".(HAIA AOTO)

"Se a gente precisasse de um médico, dentista ... O intuito do sindicato é reivindicar o salário. O aumento que vinha do governo a gente recebia antes por intermédio do sindicato". (ZULEIDE CIT)

"Ia ao dentista, ... depois foi indo, foi indo até que morreu o sindicato".(DOLORES MÜLLER CIT)

A relação entre sindicato e assistência médica está muito presente nos depoimentos, mas a utilização dessa assistência não parece ter sido tão forte quanto a lembrança.

"Eu nunca precisei, nem médico nem dentista."(HAIA AOTO)

"... do sindicato, eu usei médico uma só vez". (ZULEIDE CIT)

Embora o assistencialismo sindical possa não ter sido eficiente, como observamos nas declarações das tecelãs, a construção desta memória com certeza foi marcante entre as tecelãs. O discurso estado-

novista, e sua apropriação pelos governos populistas que seguiram, permaneceu arraigado nas memórias, mais do que uma prática.

A ação sindical era também recordada na reivindicação salarial, principalmente na década de 1960, mas nenhuma depoente soube precisar exatamente o período das manifestações por melhores salários, sabendo apenas informar que foram freqüentes e que contavam com a ajuda do sindicato.

"Durante todo o tempo que eu estive lá houve duas greves ... feitas pelo sindicato de tecelagem. ... Tinha que aderir forçado, porque não deixavam entrar ... era feito piquete com o sindicato. ... Não pude entrar, tive que ficar lá fora. ... Um dia durou isso ... eu lembro que as duas vezes o motivo foi o ordenado, sempre o ordenado".(DOLORES MÜLLER CIT.)

"Uma vez ... porque nós achávamos que nosso salário estava baixo. ... Daí, nós fomos ao sindicato, mas eles abandonaram, desistiram. Fizemos uma vez greve, mas fizemos, acho, que duas horas só".(HAIA AOTO)

"Até mais de uma vez nós precisamos do sindicato. A gente queria reivindicar um salário melhor ... conseguimos. Houve uma greve - 1960, acho que deve ter sido - ... participei ... Foi suspensa uma funcionária, daí os outros colegas acharam que não estava certo ela ser suspensa, pois ela estava reivindicando o mesmo problema que nós. O sindicato apoiou a idéia da greve. Fizemos a greve e ela voltou ao trabalho. Foi com o apoio do sindicato, a gente não fez por conta".(ZULEIDE CIT)

A ação do movimento sindical junto às tecelãs da Venske esteve ligada à questão salarial. As operárias reconheciam a função do sindicato enquanto órgão de defesa de seus interesses, mas não se achavam parte desta estrutura, tratando o sindicato como algo irremediavelmente externo ao ambiente fabril. As referências ao sindicato são sempre como "eles" do sindicato, sempre estavam fora e vinham até a empresa, e voltavam para seu lugar - fora da fábrica.

3.5 OS PATRÕES

Uma questão abordada no roteiro de entrevistas foi a seguinte: Os operários da Venske tinham os mesmos interesses?



Da esquerda para a direita Alfredo (quadro), Rodolfo e Gustavo (quadro)
Acervo Museu da Imagem e do Som

A indagação manifestava a intenção de aferir a existência ou não de uma identidade de classe. Outra questão proposta ao depoente com o intuito de complementar a primeira era: operários e patrões tinham os mesmos interesses?

Desde já, deixo clara a minha concepção de classe, pois discordo de que este conceito seja algo imutável que ocorre da mesma forma em todas as sociedades industriais, creio sim que está mais relacionado com a prática desenvolvida no dia-a-dia dos trabalhadores.

A explicação dada pelas depoentes não tinha por objetivo a avaliação do pesquisador sobre o *nível de consciência* alcançado pelas tecelãs, para uma possível recondução delas ao 'verdadeiro' caminho da luta de classe, e sim demonstrar como elas desenvolveram sua experiência de classe, construída nas relações diárias de trabalho, entre elas e com os patrões. Ou como afirmou E. P. THOMPSON: "A classe é definida pelos homens enquanto vivem sua própria história e, ao final, esta é a sua única definição". (THOMPSON, 1987, p. 12)

"Entre os próprios operários o interesse era comum ... eu acho que eles se entendiam muito bem ... interessava sempre era ganhar mais, e então um conversava com outro, então eu achava que eles eram muito unidos."(DOLORES MÜLLER CIT)

No depoimento de DOLORES MÜLLER CIT, a menção aos operários esta posta como "eles". Este distanciamento pode ser explicado pelo fato de DOLORES MÜLLER CIT ter sido secretária da seção técnica, e não se considerar mais uma operária, embora estivesse constantemente em contato com a produção, com as tecelãs e tenha sido urdideira durante 10 anos.

ZULEIDE CIT comenta que "o interesse dos operários era ganhar mais, e o dos patrões era pagar menos ... Sim, todos (os operários) tinham os mesmos objetivos". (ZULEIDE CIT)

Sobre os patrões, a opinião é bastante diversificada. Perguntada sobre como era o relacionamento entre operários e patrões ZULEIDE CIT respondeu:

"Acho que não era muito chegado, não tinha a liberdade, pois os patrões não davam a liberdade. Acho que depois de um operário ter trabalhado tanto tempo na firma, os patrões deveriam ter mais reconhecimento."(ZULEIDE CIT)

No que é contestada por DOLORES MÜLLER CIT: " Eles eram meus amigos, não posso dizer que eram meus patrões ... seu Guido sempre me visita". (DOLORES MÜLLER CIT)

Quanto a diferenciação de postura dos patrões HAIA AOTO comentou:

"O pai mesmo, ele era muito bom, ... seu Rodolfo. Procurava ter mais amizade com os empregados. Sim, eles eram muito bacanas, todos eles. Quando encontro na rua eles comprimentam, eles conversam com a gente." (HAIA AOTO)

O depoimento de DOLORES MÜLLER CIT reforça a idéia do patrão enquanto amigo, mas a visão do patrão/pai também foi destacada na pessoa de Rodolfo Venske, que dirigiu a fábrica após a morte de seu irmão - Alfredo - em 1944, mas também foi se afastando da direção a partir de 1950 por motivos de saúde. Rodolfo representou, para as jovens tecelãs, a imagem do patrão/pai, que GUIDO VENSKE não conseguiu manter.

"(Rodolfo) ele era muito **bom**, bacana com a gente. Era mais enérgico, ele não sorria pra ninguém e uma palavra dele era uma ordem. Então ele tinha pulso firme com a gente." (DOLORES MÜLLER CIT)

A descrição feita por DOLORES MÜLLER CIT sobre as virtudes do patrão, são, no mínimo, curiosas; ele era "bom", "não sorria pra ninguém". A associação da imagem do patrão com a imagem do pai é imediata, mas parece muito simples, merecendo uma melhor análise.

A pouca idade dessas tecelãs deve ter favorecido no culto desta imagem, e também a atuação de GUIDO VENSKE pode explicar tal situação.

Quando entrou na Fábrica em 1950, com 15 anos, DOLORES MÜLLER CIT devia ver neste senhor que "não sorria pra ninguém", uma pessoa a qual deveria respeitar e temer, mas quando a Fábrica passou a

ser dirigida por Guido, apenas 9 anos mais velho que ela, a imagem do pai/patrão não conseguia mais se manter. Até a administração de Guido foi considerada pior que a do pai.

Quando perguntada se Rodolfo administrava a Fábrica melhor que o seu Guido, DOLORES MÜLLER CIT respondeu: "Muito mais, sem dúvida, ele era mais enérgico ... Pois as tecelãs mais velhas enfrentavam o seu Guido". (DOLORES MÜLLER CIT)

A imagem de Rodolfo nem sempre foi essa, a geração de operárias que antecedeu a de DOLORES MÜLLER CIT tinha outra opinião sobre seus patrões. Para as mais "antigas", que trabalharam no final da década de 1930 e início da década de 1940, a imagem do bom patrão seria a de Alfredo e não a de Rodolfo:

"O "seu" Alfredo era bom, era amigo da gente. Bem diferente do irmão (Rodolfo), que era brabo, não dava um sorriso". (DÓRIS VELASCO)²⁹

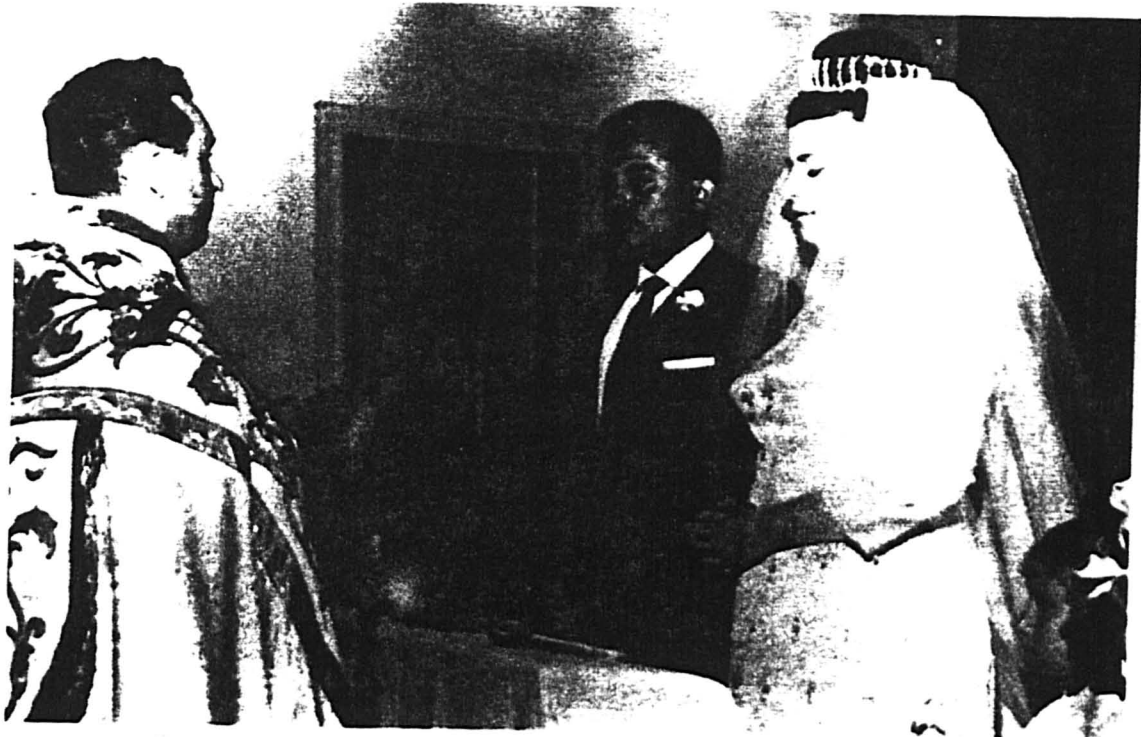
As qualidades que definem o melhor modelo de patrão sofreram alterações significativas, se compararmos as opiniões das tecelãs. A construção da memória sobre o trabalho na Venske indica uma rememoração mais positiva para o administrador mais antigo, possivelmente aquele que foi visto como a continuação da autoridade doméstica do pai.

3.6 ENXOVAL ? EU FIZ !

Dentre as quatro entrevistadas, duas permaneceram solteiras, e DOLORES MÜLLER CIT e MARIA DE LOURDES KULIK BAPTISTA

²⁹ Entrevista realizada em 23 de maio de 1996. O objetivo de tal entrevista foi o de recolher informações sobre uma operária que trabalhou num período anterior ao das "minhas" depoentes.

casaram. Fizeram sua lua-de-mel no litoral paranaense e, a princípio foram morar no terreno onde residiam os pais.



Acervo Museu da Imagem e do Som. *Coleção Dolores Cit, tecelã. Casamento de Dolores com Neuto Bueno Cit. Curitiba. s/d.*

A relação dessas com o casamento foge ao padrão da Fábrica. Casaram próximo aos 30 anos (DOLORES MÜLLER CIT casou com 30 anos e MARIA DE LOURDES KULIK BAPTISTA com 29), sendo que as moças casavam-se próximo aos vinte anos. Outra diferença foi a permanência na Fábrica após o casamento, pois o padrão era que "geralmente acontecia lá, casavam e saíam ... então era revezado muito" (DOLORES MÜLLER CIT)

DOLORES MÜLLER CIT não teve filhos, ficou viúva aos 35 anos, já MARIA DE LOURDES KULIK BAPTISTA tem três filhos, e só lhe foi possível permanecer na empresa devido ao auxílio que recebeu de sua cunhada:

"Minha cunhada era solteira - que meu marido levou a mãe e a irmã para morar junto. Eu pagava uma taxa bem baixinha para ela, também não podia pagar muito".(MARIA DE LOURDES KULIK BAPTISTA)

No relacionamento com o marido, parece ter havido um entendimento quanto à permanência no emprego após o casamento, ou quanto ao cotidiano do casamento:

"Meu marido é um homem muito bom, ... não me impõe ... quando nós casamos eu ... estava com meus ... 15 anos de Fábrica. Mas ele não me mandou sair ... eu disse, é pena eu perder tantos anos de serviço, vou sair sem nada ... eu fui minha própria juíza ... decidi, eu vou voltar a trabalhar. (MARIA DE LOURDES KULIK BAPTISTA)

"Enxoval eu fiz, trabalhava, fiz todo o meu enxoval; ajudei na compra dos móveis. ... Nós fomos arrumando as coisas tudo em conjunto ... cada um pagava a metade. (DOLORES MÜLLER CIT)

DOLORES controlava as finanças de casa, e o marido "ajudava", encerrando a casa nos finais de semana. Essas tecelãs ao se casarem, já conheciam o valor do seu trabalho e da sua remuneração, ambas tinham ordenados mais altos que os pais e, posteriormente, que os maridos; sabiam que a renúncia ao trabalho seria muito difícil e eram suficientemente independentes para serem as *próprias juízas de seus atos*.

3.7 FIM DOS TEMPOS

Essas tecelãs permaneceram na Fábrica durante a década de 1950, período de bons negócios e de alta ocupação de mão-de-obra, e também na década de 1960 e 1970, períodos de decadência da Fábrica:

	ano	Fios consumidos	peçoal empregado	produção
1951	37.280 kg.	274	11. 615.289m.	
1952	30.253 kg.	251	9. 474.254m.	
1953	30.529 kg.	242	10. 750.000m.	
1954	32.580 kg.	268	11. 505.200m.	
1955	40.506 kg.	288	11. 455.150m.	
1958	35.143 kg.	250	11. 388.650m.	
1959	29.396 kg.	215	8. 371.650m.	
1960	25.589 kg.	170	8. 309.000m.	
1961	20.439 kg.	163	8. 379.000m.	
1962	22.890 kg.	202	8. 378.650m.	(A.F.V., pasta de estatísticas)

Na percepção de DOLORES MÜLLER CIT, o período de 1950 a 1960 foi de prosperidade, "depois foi caindo devido as máquinas, desde que foi fundada, com este mesmo maquinaria. É impossível" (DOLORES MÜLLER CIT). Como observado no quadro anterior, o consumo de fios durante a década de 1960 diminui em relação à década de 1950, índices semelhantes encontramos para a produção e para o pessoal empregado.

A decadência da Fábrica durante a década de 1960 acarretou um aumento na pressão sobre o trabalho. MARIA DE LOURDES queixou-se do tempo dispensado no treinamento das aprendizes: "Eu tinha que ensinar até duas de cada vez, e o meu serviço atrasava ... eu perdia dinheiro". (MARIA DE LOURDES KULIK BAPTISTA).

Perder dinheiro era uma sensação constante entre as tecelãs: “Ultimamente a gente só estava recebendo o (salário) mínimo. Só o mínimo dava para tirar” (ZULEIDE CIT). Sobre esta observação pode-se perceber que o salário também foi um motivo que contribuiu para o encerramento das atividades da Venske. Uma tecelã experiente, que passou por um difícil e longo processo de treinamento, que realizava uma tarefa difícil e estafante, não poderia se contentar com um salário mínimo. Ela se reconhecia como trabalhadora portadora de habilidades, não como uma trabalhadora que recebia apenas o mínimo.

Esse pequeno salário poderia ser conquistado em outras funções e ocupações fora da Venske, mas que exigiam menos esforço ou habilidades dos empregados. Ou, como frisou Guido Venske:

“Uma vendedora de sapatos passa o dia inteiro encostada na frente da loja, não precisa de treinamento, trabalha muito menos que uma tecelã e ganha a mesma coisa. Quem é que iria ficar dois anos aprendendo uma profissão, para no fim ganhar um salário mínimo, se poderia pegar um emprego menos cansativo e ganhar até mais? (GUIDO VENSKE)

Como já frisamos, a Venske foi durante as décadas de 1930, 1940 e 1950, uma empresa que dinamizou o mercado de trabalho industrial feminino em Curitiba, como demonstra o quadro abaixo:

P.E.A. industrial de Curitiba

Ano	Homens	Mulheres	Mulheres Venske
1940	10.332	1.301	174
1950	18.005	3.057	220
1970	52.127	19.991	200

(Ipardes, A.F.V. pasta de estatísticas)

A Venske ocupava algo em torno de 13% da mão-de-obra feminina da indústria curitibana na década de 1940, mas este percentual cai para

aproximadamente 7% durante a década de 1950. Na década de 1970 a Venske responde por algo como 1% do trabalho feminino industrial em Curitiba. Notamos que a presença feminina cresce nas ocupações industriais em comparação com a ocupação masculina, o que significa uma maior diversidade de ocupações femininas na indústria.

Durante a década final de sua existência (1980), havia uma pressão muito grande sobre o trabalho, de tal forma que era muito difícil para a empresa manter uma aprendiz em treinamento. Esta aprendiz desistia antes de completar seu período de aprendizado. Para as tecelãs mais experientes isto significava uma rotatividade maior de aprendizes sob sua responsabilidade, causando um direto impacto em seus salários.

Na década de 1970, o número de empregados sofria variações mês a mês:

ano	Número de empregados				
	janeiro	março	junho	julho	outubro
1968	146	142	145	161	
1969	169	172	179	188	190
1970	196	204	199	210	
1971	207	194	184	163	153
1972	146		130		
1973	129	141	133	135	
1974	138	136	125		126
1975	123		113	118	114
1976	107	115	114		117
1977	117	122	125	123	
1978	124	125	125	115	
1979	116	112	98	87	
1980	84	79	7		4

Próximas da aposentadoria, essas tecelãs que dedicaram a boa parte de suas vidas à Fábrica esperavam mais, como resultado de sua dedicação:

"Eu tenho que dar um jeito de pelo menos dizer; eu saí da Fábrica mas eu ainda ganhei alguma coisa com isso. Porque daí não compensaria trabalhar tantos anos depois de casada, porque eu não tinha comprado, com o dinheiro da Fábrica e do meu marido, ... nem um terreno. ... O

terreno que a gente tem ... foi herança dos pais, receberam do meu avô, ainda que deram pro meu avô. E eu, o que é que eu vou deixar para os meus filhos! Só trinta anos de serviço numa fábrica, só isso eu posso contar pra eles que eu fiz". (MARIA DE LOURDES KULIK BAPTISTA)

A frustração demonstrada por MARIA DE LOURDES, encerra um questionamento sobre sua condição de trabalho. O discurso de que o "trabalho dignifica o homem" passou a ser questionado por essas tecelãs, que no conjunto de seus depoimentos demonstraram esperar mais como recompensa pelo seu labor. O período da aposentadoria não se apresentou como uma fruição compensatória pelos anos dedicados à Venske. Seus salários não eram mais os mesmos, recebiam próximo ao salário mínimo, e o orgulho que ostentavam por serem tecelãs estava em declínio, em velocidade tão acelerada quanto a extinção de suas próprias profissões. Seu treinamento, esforço e habilidades, estavam obsoletos.

Após a aposentadoria, apenas ZULEIDE retornou ao mercado de trabalho. MARIA DE LOURDES ficou dona-de-casa pois o marido estava e, situação razoável. DOLORES permaneceu em casa e HAIA morava ao lado dos parentes.

ZULEIDE permaneceu solteira e morava com a mãe, trabalhava em um consultório odontológico. "Tem de trabalhar, só de aposentadoria não dá" (ZULEIDE). Sobre sua nova ocupação demonstrava a seguinte opinião: "Prefiro o meu atual emprego ... sei lá, é mais limpo, não cansa tanto, é mais tranquilo". (ZULEIDE)

Fica evidenciado que essas tecelãs esperavam mais em troca do tempo em que se dedicaram à Fábrica Venske. Ao final desses anos, perceberam que para a empresa eram importantes apenas como produtoras.

CAPÍTULO III

TECENDO A EXPERIÊNCIA



Coleção Zuleide Cit, tecelã. Dia da neve, Praça do Expedicionário em frente a Fábrica Venske. Identificados Zuleide e Dolores Cit e Yone (Yone Schleumer). Curitiba. s/d.

Acervo Museu da Imagem e do Som

CONCLUSÃO

A MORTE LHE CAIU BEM

As tecelãs que dedicaram a melhor parte de suas vidas ao trabalho na Fábrica Venske, com certeza, passaram bons momentos no ambiente fabril. Realizaram na Fábrica a passagem para a vida adulta, pois a maioria das operárias iniciava aos 14 anos a sua vida de trabalho.

A partir do contato travado no ambiente fabril, várias amizades surgiram, extrapolando os muros da Fábrica, várias fessas de casamento, aniversário ou os famosos bailes das sociedades, como o Morguenau, contaram com o discreto charme das "moças da Venske".

É provável que a experiência dessas operárias no espaço fabril não tenha sido composta apenas por bons momentos, mas, o cotidiano da fábrica proporcionou momentos em que foram felizes.

Se, porém observarmos por outro ponto de vista, a rotina do tear, que poderia prender seus cabelos, o barulho, o calor e a rotina do trabalho que consumia suas horas, suas vidas, a fábrica e o ambiente fabril representaram a morte da felicidade. Este ponto de vista não pode ser perdido pelo pesquisador que trabalha com a história operária.

Num dia como qualquer outro, os trabalhadores da Venske foram surpreendidos pelo anúncio do fechamento da Fábrica. Sem prévio aviso a empresa noticiou o término de suas atividades. Provavelmente muitas tecelãs nunca mais voltaram a estar neste local de trabalho. Sentiram saudades?

A Fábrica em estado de abandono clamava por movimento. Os fios, de várias cores, tramados nos velhos teares proporcionavam um ambiente inusitado ao observador. Dos teares - ordenados lado a lado - despregavam-se polias que alcançavam o teto; as janelas deixavam penetrar uma luminosidade que alcançava, por igual, todo o galpão.

Havia a sensação de que a qualquer momento todas as máquinas entrariam em movimento, e que a trama dos fios produziria uma dança harmoniosa, colorida e silenciosa. Nada de sinistro ou violento poderia acontecer ali, num ambiente que sugestionava o deleite visual.

O galpão, em silêncio, rugia com uma calma profunda, ninguém poderia referir-se àquele ambiente enquanto uma **fábrica satânica**.

A fábrica jazia em completo abandono, a morte lhe caiu bem; em vida nunca fora tão bonita.

O silêncio simbólico sobre o repousar da Fábrica Venske também pode ser estendido à historiografia sobre a indústria e o trabalho industrial no Paraná. Esta pesquisa, mediante o estudo de uma indústria, quis colocar novas questões para o debate sobre os temas da industrialização e o trabalho industrial em Curitiba.

Referências Bibliográficas:

- AUGUSTO, Maria Helena Oliva. Intervencionismo estatal e ideologia desenvolvimentista. São Paulo : Símbolo, 1978.**
- BOSCHILIA, Roseli. Condições de vida e trabalho: a mulher no espaço fabril curitibano (1940 - 1960). Dissertação de mestrado. Curitiba : UFPR, 1996.**
- BURKE, Peter (org). A escrita da história. São Paulo : Unesp, 1992.**
- CANO, Wilson. Desequilíbrios regionais e concentração industrial no Brasil - 1930/1970. São Paulo : Global, 1985.**
- CARDOSO, Ciro Flamarion & VAINFAS, Ronaldo (orgs). Domínios da história. Rio de Janeiro : Campus, 1997.**
- CARVALHO NETO, João Batista Penna de . Floriano Essenfelder: a trajetória de um empresário. Curitiba : UFPr. Dissertação de Mestrado, 1991.**
- CHARTIER, Roger. A história cultural entre práticas e representações. Rio de Janeiro : Bertrand, 1995.**
- COSTA, Iraci del Nero (org). Brasil; história econômica e demográfica. São Paulo : Instituto de Pesquisas econômicas, 1986.**
- COSTA, Odah Regina. A ação empresarial do Barão do Serro Azul. Curitiba : Secretaria de Estado da Cultura e do Esporte, 1981.**
- DIAS, Everardo. História das lutas sociais no Brasil. São Paulo : Alfa-Omega, 1977.**
- FOUCAULT, Michel. Vigiar e punir. São Paulo : Vozes, 1977.**
_____ . Microfísica do poder. Rio de Janeiro : Graal, sexta edição, 1986.
- FREITAS, Marcos Cezar (org). Historiografia brasileira em perspectiva. São Paulo : USF, Editora Contexto, 1998.**
- FURTADO, Celso. Teoria e política do desenvolvimento econômico. São Paulo : Editora Nacional, 1979.**

- MARTINS, Ives Gandra; MENEZES, Paulo Lucena de; BERNHOET, Renato (orgs) **Empresas familiares brasileiras**. São Paulo : Negócio Editorial, 1999.
- GINZBURG, Carlo. **A micro-história e outros ensaios**. Rio de Janeiro : Bertrand.
- GORZ, André (Org). **Divisão social do trabalho e modo de produção capitalista**. Porto : Editora Escorpião, 1976.
- _____. **Adeus ao proletariado**. Rio de Janeiro : Forense Universitária, 1987.
- HARDMMAN, Francisco Foot. **Trem fantasma: a modernidade na selva**. São Paulo : Companhia das Letras, 1988.
- HARVEY, David. **Condição pós-moderna**. São Paulo : Edições Loyola, 1992.
- HOBSBAWM, Eric J. **A era das revoluções**. Rio de Janeiro : Paz e Terra. 1986.
- HUNT, Lynn (org). **A nova história cultural**. São Paulo : Martins Fontes, 1992.
- LEÃO, Igor Carneiro. **O Paraná nos anos 70**. Curitiba : Ipardes, 1989.
- LOPES, José Sérgio Leite (org). **Cultura e identidade operária**. Rio de Janeiro : Marco Zero, Editora da UFRJ.
- LOPES, Zélia. **A domesticação dos trabalhadores nos anos 30**. São Paulo : Marco Zero, 1990.
- LUZ, Regina Maria da. **A modernização da sociedade no discurso do empresário paranaense: Curitiba 1890/1923**. UFPR. Dissertação de Mestrado, 1992.
- MAGALHÃES, Marionildes Brepohl. **Alemanha, mãe-pátria distante: utopia pangermanista no Sul do Brasil**. Tese de doutorado. Campinas : UNICAMP, 1993.
- MUNAKATA, Kazumi. **A legislação trabalhista no Brasil**. São Paulo : Brasiliense, 1981.
- PADIS, Pedro Calil. **Formação de uma economia periférica: O caso do Paraná**. São Paulo : Hucitec; Curitiba : Secretaria da Cultura e do Esporte do Estado do Paraná, 1981.

- PEREIRA, Magnus Roberto de M. **Semeando iras rumo ao progresso.** Curitiba : Editora UFPR, 1996.
- PERROT, Michelle. **Os excluídos da história.** Rio de Janeiro : Paz e Terra, 1988
- Revista da APAH. **História Questões e Debates.** Curitiba, número 8, 1987.
- RAGO, Margarethe. **Do cabaré ao lar.** Rio de Janeiro : Paz e Terra, 1985
- RANCIERE, Jacques. **A noite dos proletários.** São Paulo : Companhia das Letras 1988,
- REVEL, Jacques. **A invenção da sociedade.** Lisboa : Difel, 1989. (Coleção memória e sociedade).
- RIBEIRO, Maria Alice Rosa. **Condições de trabalho na indústria têxtil paulista: 1870-1930.** São Paulo : Editora Unicamp,/Editora Hucitec, 1988.
- STEIN, Stanley. **Origem e evolução da indústria têxtil no Brasil. 1850/1950.** Rio de Janeiro : Editora Campus.
- SUZIGAN, Wilson. **Indústria brasileira.** São Paulo : Brasiliense, 1986.
- THOMPSON, E. P. **Miséria da Teoria.** Rio de Janeiro : Zahar editores, 1981.
- * _____ **A formação da classe operária inglesa.** Tomo I e II. Rio de Janeiro : Paz e Terra, 1987.
- * THOMPSON, Paul. **A voz do passado.** Rio de Janeiro : Paz e Terra, 1992.
- TRINDADE, Etelvina Maria de Castro. **Clotildes ou Marias: mulheres de Curitiba na Primeira República.** Curitiba : Fundação Cultural, coleção Farol do Saber, 1996.
- VARGAS, Milton (org). **História da técnica e da tecnologia no Brasil.** São Paulo : UNESP / CEETEPS, 1994.

Arquivos e Bibliotecas

Arquivos da Fábrica Venske

Biblioteca da Receita Federal

Biblioteca do IPARDES

Biblioteca Pública do Paraná – Seção Paranaense

Biblioteca da UFPR